



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Vývrtávání



Vystružování



Válečkování



Závitování



Ostatní



Vrtání

▶ T-A® Original | GEN2 T-A®

System s výměnnými břitovými destičkami

T-A® vrtací systém

Systém s výměnnými břitovými destičkami | GEN2 T-A® | T-A® Original

► **Rozsah průměrů:** 9.50 mm - 160.00 mm (0.374" - 6.299")



Běžné destičkové nástroje jsou minulostí

Vrtací systém T-A® je inovativní systém inspirovaný systémem pro vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami řady Universal. Řada destiček GEN2 T-A®, spolu s nesčetnými variantami geometrií řady T-A® Original však posunuje tento vrtací systém na úroveň výkonu, kterého běžné destičkové nástroje v minulosti nemohly dosáhnout.

Díky neustálým inovacím v konstrukci držáků, geometrie destiček, povlaků a distribuce chladicí kapaliny se vrtací systém T-A® neustále vyvíjí a je mnohem produktivnější a výkonnější než kdykoli předtím.

Přesnost průměru a povrchu	Vynikající odvod třísky	Široký výběr dostupných geometrií a povlaků
----------------------------	-------------------------	---

Využitelné v mnoha průmyslových odvětvích



Letecký průmysl



Zemědělské stroje



Automobilový



Zbrojní průmysl



Všeobecné strojírenství



Těžbařský průmysl



Obnovitelné zdroje

Vaše bezpečnost a bezpečnost ostatních je velmi důležitá! Tento katalog obsahuje důležité bezpečnostní informace. Při práci se vždy řiďte bezpečnostními předpisy!



Tento symbol označuje bezpečnostní riziko. Upozorňuje vás na možná bezpečnostní rizika, která mohou způsobit selhání nástroje nebo vážný úraz.

U tohoto symbolu v katalogu vždy najdete bezpečnostní informace, které se vztahují ke konkrétním rizikům, s nimiž se při práci můžete setkat.

Jsou zde rovněž použity následující termíny spolu s příslušnými bezpečnostními informacemi.

VAROVÁNÍ

VAROVÁNÍ: Ignorování pokynů uvedených v této bezpečnostní informaci může vést k vážným úrazům nebo poškození nástroje.

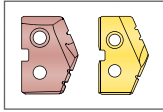
POZOR: Ignorování těchto pokynů může vést k poškození nástroje, ale nepředstavuje riziko úrazu.

POZNÁMKA a DŮLEŽITÉ: Důležité informace, které nemají vliv na bezpečnost práce.

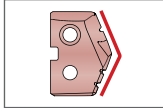
Pro další informace navštivte stránky www.alliedmachine.com

Použité symboly

Následující symboly použité v katalogu vám pomohou při orientaci v nástrojích.



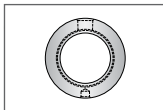
Vyměnitelné břitové destičky T-A®
Odkaz na břitové destičky vhodné pro použití s příslušným držákem



Dostupné geometrie břitových destiček
Detailní informace o dostupných geometriích břitových destiček T-A®



Držáky T-A®
Odkaz na držáky které lze využít pro příslušný rozsah břitových destiček



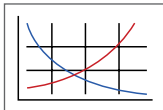
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)
Detailní instrukce a informace vztahující se k příslušné položce



Kroužky pro srážení hran T-ACR-45
Odkaz na rozsah kroužků pro srážení hran T-ACR použitelných s příslušnými držáky



Technické informace
Detailní instrukce a informace týkající se konkrétních nástrojů a součástí



Doporučené řezné podmínky
Doporučené řezné rychlosti a posuvy pro optimální a efektivní vrtání

Série	Rozsah průměrů	
	Metrické (mm)	Palcové (inch)
Y	9.50 - 11.07	0.374 - 0.436
Z	11.10 - 12.95	0.437 - 0.510
0	12.98 - 17.65	0.511 - 0.695
1	17.53 - 24.38	0.690 - 0.960
2	24.41 - 35.05	0.961 - 1.380
3	34.36 - 47.80	1.353 - 1.882
4	46.99 - 65.28	1.850 - 2.570
5	62.38 - 76.20	2.456 - 3.000
6	76.22 - 89.08	3.001 - 3.507
7	89.10 - 101.60	3.508 - 4.000
8	101.63 - 160.00	4.001 - 6.299

Úvodní informace

T-A® Přehled břitových destiček 2 - 3
 Geometrie břitových destiček T-A® 4 - 6
 Přehled držáků T-A® 7
 Technické Informace 8 - 9
 Názvoslovní nástrojů 10 - 11

T-A® Drill Series

Série Y 12 - 21
 Série Z 22 - 31
 Série 0 32 - 43
 Série 1 44 - 57
 Série 2 58 - 73
 Série 3 74 - 85
 Série 5 86 - 93
 Série 5 a 6 94 - 101
 Série 7 a 8 102 - 109

Adaptéry a příslušenství pro systém T-A®

Adaptéry DV45 & DV50 109
 Příslušenství 110
 Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA) 111 - 112
 Kroužky pro srážení hran T-ACR-45 113

Doporučené řezné podmínky

Metrické (mm)	GEN2 T-A® 114 - 117
	T-A® Original 118 - 121
	Geometrie s rovným dnem (Flat Bottom) 122- 125
	Diamantový povlak 126
	Informace o předvrtání otvorů pro závit 127
	Doporučení pro chlazení 128 - 129
Palcové (inch)	GEN2 T-A® 130 - 133
	T-A® Original 134 - 137
	Geometrie Flat Bottom 138- 141
	Diamantový povlak 142
	Tabulka otvorů pro závit 143
	Doporučení pro chlazení 144 - 145

Průvodce řešením problémů 146 - 147

Pokyny pro hluboké vrtání 148



VRTACÍ SYSTÉM T-A® – Přehled | Vyměnitelné břitové destičky

Série	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
GEN2 T-A®							
D ₁ mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Možnost použití zesíleného drážku*							
HSS Substráty	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt
Karbidové substráty	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	-	-
Povlaky	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200®	AM200® TiN	AM200® TiN



* Více informací o možnosti použití zesílených drážek najdete na straně A30: 7









Série	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
T-A® Original							
D ₁ mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D ₁ inch	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Možnost použití zesíleného drážku*							
HSS Substráty	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt
Karbidové substráty	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) P40 (C5)	-
Povlaky	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

* Více informací o možnosti použití zesílených drážek najdete na straně A30: 7

Povlaky břitových destiček

 AM200® <ul style="list-style-type: none"> Zvýšená tepelná odolnost oproti povlakům TiN, TiCN a TiAlN se zvýšenou odolností proti otěru. Zvýšená životnost destičky při vysokých řezných podmínkách Více než 20% navýšení životnosti oproti povlaku TiAlN Barva: měděná-bronzová 	 TiN <ul style="list-style-type: none"> Pro všeobecné použití Zvýšená životnost oproti nepovlakovaným destičkám Nejlepší volba pro vrtání do hliníku Barva: zlato-žlutá 	 TiAlN <ul style="list-style-type: none"> Vynikající odolnost proti otěru při vysokých řezných podmínkách Vynikající odolnost proti korozi Maximální pracovní teplota 800°C Barva: fialovo-šedá 	 TiCN <ul style="list-style-type: none"> Vynikající odolnost proti otěru při nízkých řezných podmínkách Vysoká tvrdost/odolnost proti otěru Maximální pracovní teplota 400°C Tvrdost HV 3500 Barva: modro-šedá
--	---	---	---

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 160.00
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 6.299
			
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
-	-	-	-
AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 160.00
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 6.299
			
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
-	-	-	-
TiN	TiN	TiN	TiN

Substráty břitových destiček			
HSS (Original / GEN2) Nejlepší volba pro všeobecné použití. Doporučeno pro obtížné aplikace, např. Při nízké tuhosti stroje, nebo pro hluboké vrtání. Doporučeno pro většinu ocelí, litinu, a slitiny hliníku do 275 BHN 96 kg.	HSS Super Cobalt (Original / GEN2) Vhodný pro obrábění při dobré tuhosti stroje, při vrtání exotických a vysoce legovaných materiálů, nebo při požadavku na vyšší řezné podmínky. Tvrdost obráběného materiálu do 350 BHN / 121 kg	HSS Premium Cobalt (Original / GEN2) Vhodný pro obrábění při dobré tuhosti stroje, při vrtání exotických a vysoce legovaných materiálů, nebo při požadavku na vyšší řezné podmínky. Tvrdost obráběného materiálu do 400 BHN / 139kg.	Karbid P35 (C5) (Pouze original) Vynikající pro obrábění automatové oceli, nízkouhlíkových a středně uhlíkových ocelí, legovaných ocelí, vysokopevnostních ocelí, nástrojových a kalených ocelí.
Karbid K10 (C3) (Pouze original) Určeno pro vrtání šedé / bílé litiny. Speciální geometrie umožňuje podstatné zvýšení rychlosti penetrace a poskytuje výjimečnou pevnost řezných hran a vysokou životnost nástroje.	Karbid K20 (C2) (Original / GEN2) Vynikající pro vrtání tepelně odolných slitin, slitiny titanu, litý hliník, tvárnou litinu, šedé / bílé litiny, hliníkovou bronz, mosaz, měď a některé nerezové oceli.	Karbid K35 (C1) (Pouze GEN2) Vynikající pro obrábění automatové oceli, nízkouhlíkových a středně uhlíkových ocelí, legovaných ocelí, vysokopevnostních ocelí, nástrojových a kalených ocelí.	Karbid N2 (Pouze original) Karbid Allied Machine N2 s diamantovým CVD povlakem s vysokou tvrdostí, odolností a maximálním výkonem. Životnost nástroje je 30-50x vyšší, než životnost karbidového nástroje bez povlaku.

 A
VRTÁNÍ
B
VVRTÁVÁNÍ
C
VYSTRUŽOVÁNÍ
D
VÁLEČKOVÁNÍ
E
ZÁVITOVÁNÍ
X
OSTATNÍ



Geometrie výměnitelných břitových destiček

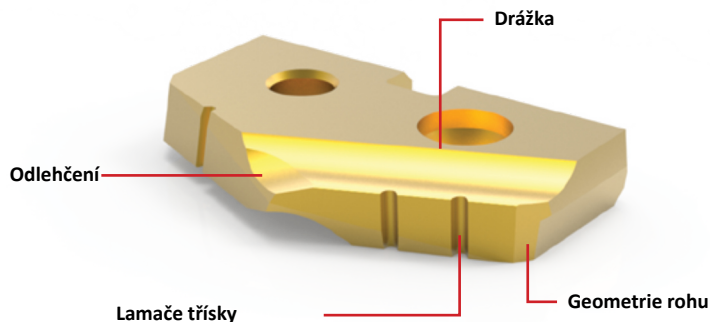
Máme na to geometrii

Allied Machine ví, že pokud jde o vrtání otvorů, neexistuje univerzální řešení. Abychom lépe vyhověli bezpečnosti různých aplikací, které mohou zákazníci potřebovat, vyvinuli jsme několik různých geometrií destiček.

Pokud si nejste jisti, která geometrie by byla pro vaši aplikaci nejlepší, zavolejte našim aplikačním technikům. Jsou připraveni vás správně nasměrovat.

+44 (0)1384 400 900

☎ engineering.eu@alliedmachine.com



Destičky GEN2 T-A® Drill



Destičky T-A Original



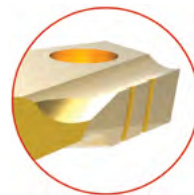
Standard

- Podstatné zvýšení životnosti destičky a řezných podmínek
- Zlepšené centrování, stabilita vrtání, tvorba třísek a snížení osových sil
- Poskytuje hladší výjezd z otvoru při vrtání průchozích otvorů



Standard

- Vysoká životnost destičky
- Zlepšené centrování, stabilita vrtání, tvorba třísky
- Poskytuje hladký výjezd z otvoru při vrtání průchozích otvorů
- Pro tuhé i méně tuhé stroje



High Elasticity (-HE)

- Vynikající tvorba třísek v materiálech s velmi vysokou pružností / tažností a zhoršenými podmínkami pro vytváření třísky
- Efektivní u slabších strojů
- Příklad materiálu: nízkouhliková ocel (není vhodné pro nerezové oceli)



Tiny Chip (-TC)

- Unikátní geometrie drážky a špičky pro vynikající kontrolu třísky
- Určeno pro vrtání do materiálů vytvářejících dlouhou třísku
- Zvýšená výkonnost u slabších strojů



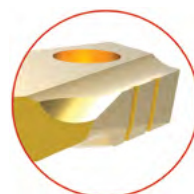
Corner Radius (-CR)

- Snižuje tvorbu otřepů při výjezdu
- Vynikající povrch otvoru u většiny aplikací
- Zlepšuje distribuci tepla a životnost nástroje
- Lze použít jako doplněk k jiným geometriím



Special Corner Preparation (-SK)

- Ideální pro obrábění litiny
- Větší než standardní zkosení rohu
- Zlepšená tepelná odolnost
- Standardní součást geometrií CI, HI a HR

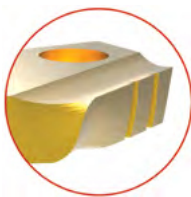


Pokračování na další stránce

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

Cam Point (-CP)

- Řezné hrany nabroušeny ve šroubovitě ploše
- Zvýšená stabilita při vrtání a dobré středění otvoru
- Eliminace rozšiřování otvoru při použití delších držáků
- Zlepšení kvality povrchu otvoru
- Materiály: Ocel, ocelové odlitky a výkovky, litina

**Notch Point® (-NP)**

- Eliminuje rozšíření na výběhu otvoru
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Snižuje osové síly
- Může být použita v kombinaci s geometriemi CI, HR a HI

**High Impact (-HI)**

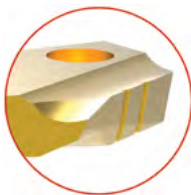
- Pro materiály s tvrdostí nad 200 HB (700 Nmm²)
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s vysokou pružností a houževnatostí a špatnou tvorbou třísky
- Sražení hrany zvyšuje životnost nástroje
- Materiály: Odlitky a výkovky z konstrukčních ocelí

**High Impact Notch Point® (-IN)**

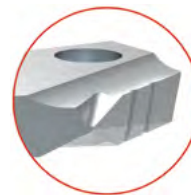
- Kombinace geometrií High Impact a Notch Point
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s vysokou pružností a houževnatostí a špatnou tvorbou třísky

**High Rake (-HR)**

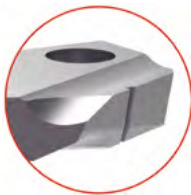
- Pro materiály s tvrdostí nad 200 HB (700 Nmm²)
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s velmi vysokou pružností a houževnatostí a extrémně špatnou tvorbou třísky
- Sražení hrany zvyšuje životnost nástroje
- Materiály: Měkké oceli, odlitky a výkovky (není určeno pro nerezové oceli)

**High Rake Notch Point® (-RN)**

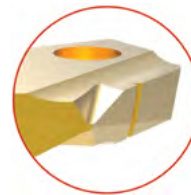
- Kombinace geometrií High Rake a Notch Point
- Eliminuje rozšíření na výběhu otvoru
- Zlepšuje tvorbu třísky v materiálech s velmi vysokou pružností a houževnatostí a extrémně špatnou tvorbou třísky

**Cast Iron (-CI)**

- Speciální geometrie pro vrtání šedé a bílé litiny
- Výjimečná pevnost hran
- Úprava rohu SK2 pro vyšší životnost nástroje
- Standardní geometrie tvrdokovových destiček substrátu K10 (C3)

**Cast Iron Notch Point® (-CN)**

- Kombinace geometrií Cast Iron a Notch Point
- Zvyšuje stabilitu při hlubokém vrtání
- Speciální geometrie pro vrtání šedé a bílé litiny

**Aluminium (-AN)**

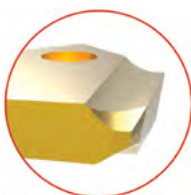
- Nejlepší volba při obrábění hliníku
- Vylepšená geometrie zlepšuje tvorbu třísky a kvalitu otvoru
- Povlak TiN zlepšuje tepelnou odolnost a prodlužuje životnost nástroje

**Mosaz (-BR)**

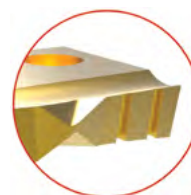
- Zvyšuje životnost nástroje díky speciální geometrii a tvaru ostří
- Snižovaná tendence „samoposuvu“

**90° Spot and Chamfer (-SP)**

- Středová konstrukce zvyšuje stabilitu a pevnost
- Eliminuje potřebu následného srážení hran
- K dispozici též s lamačem třísky (viz -SW níže)

**Rovné dno (-FB)**

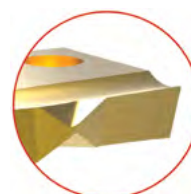
- Ideální pro vyrovnávání nebo zarovnávání dna již existujících otvorů s vysokou tuhostí
- Obsahuje malý 10° hrot na špičce destičky
- K dispozici i bez lamače třísek (viz -FN níže)

**90° Spot and Chamfer (-SW)**

- Geometrie jádra je navržena tak, aby zlepšovala stabilitu a tuhost nástroje
- Eliminuje potřebu následného srážení hran
- S lamačem třísek

**Rovné dno (-FN)**

- Ideální pro vyrovnávání nebo zarovnávání dna již existujících otvorů s vysokou tuhostí
- Obsahuje malý 10° hrot na špičce destičky
- K dispozici s lamače třísek (viz -FB výše)



A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ

**Dostupné standardní geometrie břitových destiček**

Následující tabulka uvádí, které geometrie jsou k dispozici jako standardní položka (na základě typu a série destičky). Pokud potřebujete geometrii destičky, která není uvedena jako standardně dostupná, volejte aplikačního technika a požádejte jej o nabídku destičky s vámi požadovanou geometrií.

U speciálních geometrií mohou být účtovány vyšší ceny a je nutné počítat s delšími dodacími lhůtami oproti standardním geometriím.

Doplňkové geometrie		GEN2 T-A®			T-A® Original					
		Série Y - 2	Série 3 - 4	Série 5 - 8	Destičky HSS			Karbidové destičky		
					Série Y - 2	Série 3 - 4	Série 5 - 8	Série Y - 2	Série 3	
-AN	Aluminium				●				●	
-BR	Mosaz (Mosaz)		●	●	●	●	●		●	●
-CI	Litina (Cast Iron)		●		●	●			●	●
-CN	Notch Point® Cast Iron				●				●	●
-CP	Cam Point				●				●	
-CR	Corner Radius		●	●	●	●	●		●	●
-HE	High Elasticity	●	●							
-HI	High Impact		●	●	●	●	●		●	●
-HR	High Rake		●	●	●	●	●		●	●
-IN	Notch Point® High Impact				●				●	●
-NC	No Chipbreaker		●	●	●	●	●		●	●
-NP	Notch Point®				●				●	●
-RN	Notch Point® High Rake				●				●	●
-SK	Special Corner Preparation		●	●	●	●	●		●	●
-TC	Tiny Chip				●				●	
-WC	No Corner Clips		●	●	●	●	●		●	●

Držáky břitových destiček

Délky držáků (pro použití s destičkami GEN2 a T-A® Original)



Velmi krátké | Série: Y - 3 Pouze s válcovou stopkou s ploškou a přímou drážkou)



Krátké | Série: Všechny



Střední | Série: Všechny



Standardní | Série: Všechny



Standard Plus | Série Y - 2 (Pouze s válcovou stopkou a drážkou ve šroubovici)



Prodloužené | Série: 0-3



Dlouhé | Série: 0-2



Velmi dlouhé | Série: 0



XL | Série: Všechny



3XL | Série: Všechny

Typy stopky



Stopka upínače ER
Série: Y, Z, 0



Válcová stopka
Série: Všechny



Kuželová stopka (Morse)
Série: Všechny



Válcová s ploškou
Série: Všechny

Zesílené série držáků (0.5, 1.5, 2.5)

Zesílené série držáků je doporučeno použít, pokud vrtáte karbidovými destičkami v horní části rozsahu série, ale také tam, kde je nutná vyšší tuhost nástroje a kde je potřeba robustnějšího upnutí destičky. **POZNÁMKA:** S držáky zesílených sérií mohou být použity pouze specifikované destičky.



Destička standardní série +
držák standardní série



Destička pro zesílenou sérii +
držák standardní série



Destička pro zesílenou sérii +
držák zesílené série



Destička standardní série +
držák zesílené série

VAROVÁNÍ Doporučené rychlosti a posuvy naleznete v tabulkách na příslušných stranách katalogu. Na straně A30: 148 naleznete doporučení pro hluboké vrtání. Pro technickou podporu kontaktujte aplikačního technika.

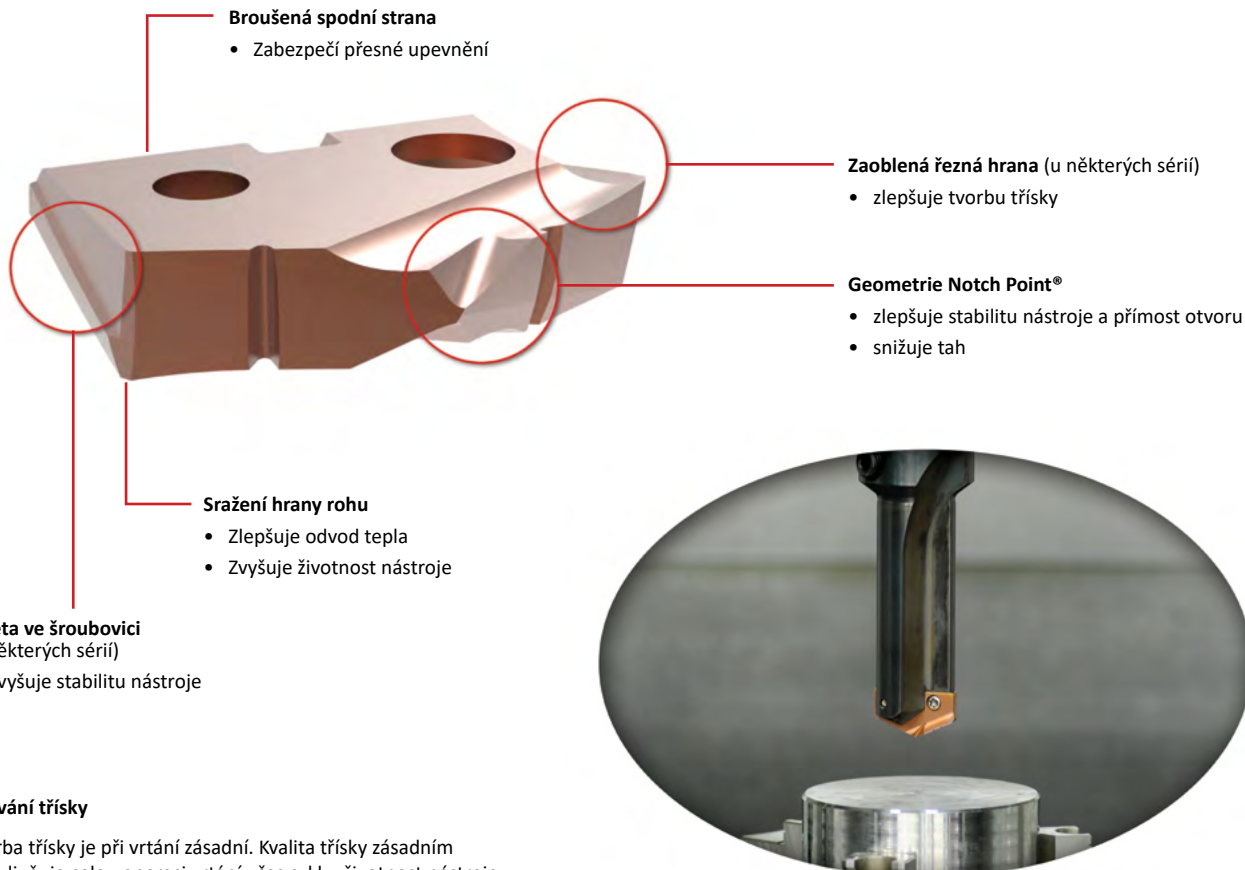
**Technické Informace****Řešení druhé generace: GEN2 T-A®**

Jak posunout nástroje na novou úroveň? Vyberete ty nejlepší a aplikací nejnovějších technologií a poznatků dále zlepšíte jejich vlastnosti. Tak posunujete hranice známého a možného, a kdykoliv posunete tyto hranice, stane se to, co bylo původně nemožné a neznámé novou hranicí možného a známého.

Koneckonců, všechno bylo původně neznámé a nemožné...

Povlak AM200®

- **Lepší tepelná odolnost** oproti TiN, TiCN a TiAlN a současně lepší odolnost proti otěru
- **Vyšší řezné podmínky**
- **Vyšší životnost nástroje** o více než 20 % oproti TiAlN

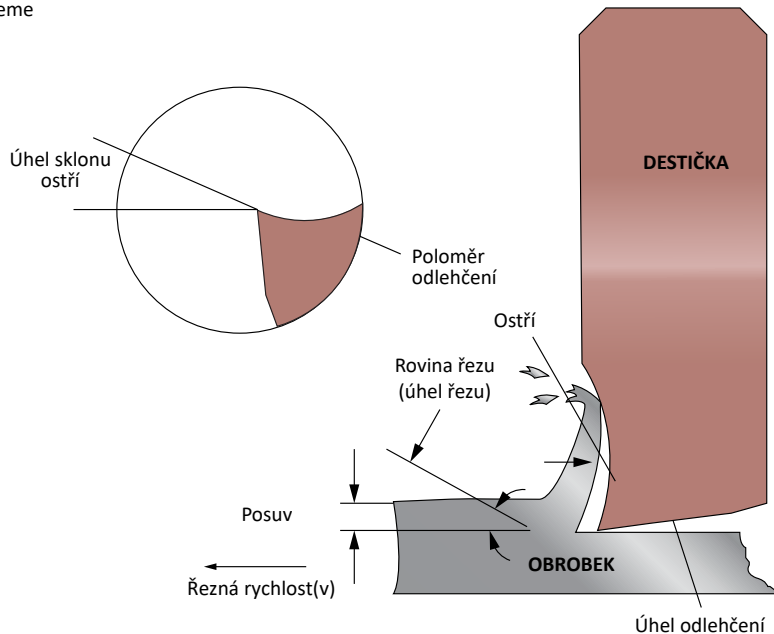
**Lepší formování třísky**

Správná tvorba třísky je při vrtání zásadní. Kvalita třísky zásadním způsobem ovlivňuje celou operaci vrtání: čas cyklu, životnost nástroje, míru odpadu, stav a kvalitu výsledného otvoru.

Víme, jak je důležité správné formování třísky. Proto neustále vylepšujeme a vyvíjíme nové geometrie, abychom vytvořili lepší a produktivnější nástroje T-A®.

Nastavení pro novou aplikaci

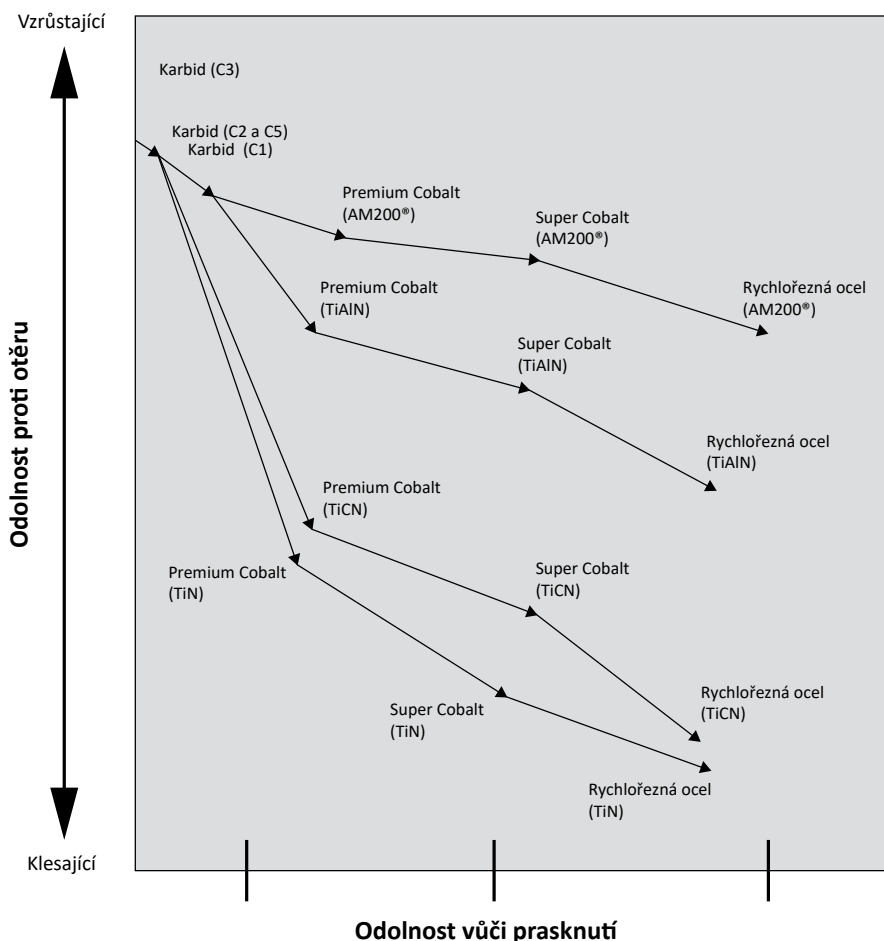
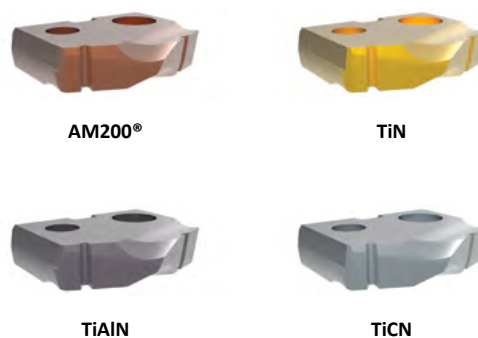
- Před začátkem zkontrolujte chlazení a rovnoměrnost toku chladicí kapaliny
- Vyrtejte krátký otvor do hloubky 1xD
- Tříška by měla být krátká a neměla by být zbarvena slámově žlutě nebo modře
- Změřte otvor, jestli je v požadované toleranci
- Pokud je vše v pořádku, vrtejte do požadované hloubky
- Ujistěte se, že proces vrtání je tichý a plynulý a tříška se nikde nehromadí



Odolnost proti otěru × pevnost

Při výběru materiálu nástroje je důležitá jeho pevnost a odolnost proti otěru. Čím větší odolnost proti otěru materiál vykazuje, tím více bývá náchylný k prasknutí nebo odštípnutí a tím tužšího stroje je pro obrábění zapotřebí.

Na druhou stranu, pro efektivní obrábění některých materiálů může být požadováno použití kobaltového nebo karbidového substrátu destičky. Následující graf vám pomůže při výběru vhodného materiálu destičky, který bude splňovat jak požadavky na pevnost, tak odolnost proti otěru, aby vaše vrtání bylo co nejproduktivnější a přitom nákladově efektivní.



T-A® System – zásady pro použití

- Vyberte nejkratší možný držák, s nímž budete vrtat
- Ujistěte se, že je držák T-A® bezpečně upnut a v toleranci 0,08 mm (0,003") od osy.
- Destičky T-A® musí být upevněny v drážce držáku originálními šrouby TORX® Plus. Šrouby musí být utaženy momentem uvedeným na příslušných stránkách katalogu T-A®.
- Drážka pro destičku v držáku musí být čistá, bez částic prachu nebo třísek.
- Ujistěte se, že průměr destičky je alespoň o 0,30 mm (0,012") větší než průměr těla držáku.
- Pro vrtání použijte doporučené hodnoty rychlostí a posuvů, které jsou uvedeny v katalogu pro příslušné typy a substráty destiček.
- **POZNÁMKA:** Uvedené parametry považujte za počáteční a nikdy z nich neslevujte, zvláště v případě, že tuhost stroje nebo obrobku není optimální!

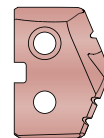




Značení nástrojů

Destičky T-A®

4	5	3	H	-	40
1	2	3	4		5



1. Destička	2. Materiál	3. Série	4. Povlak	5. Průměr
1 = T-A® Original 4 = GEN2 T-A®	3 = HSS 5 = Super cobalt 8 = Premium cobalt C1 = K35 (C1) karbid C2 = K20 (C2) karbid C3 = K10 (C3) karbid C5 = P35 (C5) karbid	Y = série Y 4 = série 4 Z = série Z 5 = série 5 0 = série 0 6 = série 6 1 = série 1 7 = série 7 2 = série 2 8 = série 8 3 = série 3	H = AM200® A = TiAlN N = TiCN T = TiN	13 = Metrický .515 = Decimální 0017 = Palcový

Pokyny pro objednávání

► Standardní položky:

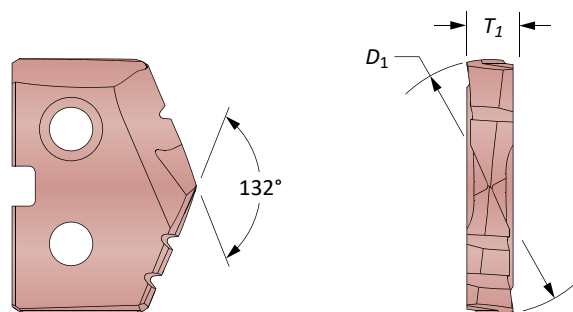
Všechny objednávky jsou zpracovávány prostřednictvím počítačového systému pro zadávání objednávek a fakturace Allied Machine. Zadejte správné katalogové číslo a úplný popis požadovaných položek, abychom mohli vaši objednávku zpracovat přesně a efektivně. Nesprávná čísla nebo popisy položek způsobují zbytečná zpoždění a případné chybné objednávky. Na vrácené položky se vztahuje 10% poplatek. Pro rychlé a přesné zpracování objednávek je proto vaše součinnost zásadní.

► Nestandardní rozměry a geometrie:

Nestandardní průměry	Nahradte průměr požadovaným průměrem Př: Standardní číslo položky Nestandardní průměr, standardní geometrie destičky (metrický) Nestandardní průměr, standardní geometrie destičky (palcový)	132T-34 132T-34.20 (Pozn.: 2 desetinná místa) 132T-1.0200 (Pozn.: 4 desetinná místa)
Speciální geometrie	Přidejte kód speciální geometrie na konec označení standardní položky (Viz stránky A30: 4 - 6 – geometrie destiček). Př: Standardní číslo položky Standardní průměr, speciální geometrie (metrický)	132T-34 132T-34-SK
Nestandardní průměr, Speciální geometrie	Nahradte standardní průměr a přidejte kód speciální geometrie Př: Standardní číslo položky Nestandardní průměr, speciální geometrie (metrický)	132T-34 132T-34.20-SK (Pozn.: 2 desetinná místa)

Reference:

Symbol	Význam
D_1	Průměr destičky
T_1	Tloušťka destičky



Značení nástrojů

Držáky T-A®

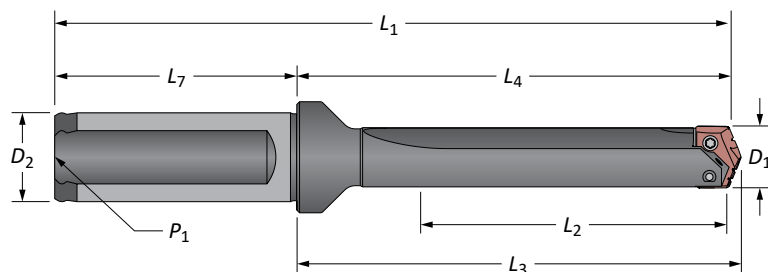
2	30	20	S	-	004	M
1	2	3	4		5	6



1. Držák	2. Délka	3. Série	4. Drážka																										
2 = Držák T-A®	10 = Velmi krátké 20 = Krátké 30 = Střední 40 = Standardní 45 = Standard Plus 50 = Prodloužené 60 = Dlouhý 65 = Velmi dlouhé 70 = XL 90 = 3XL	Y0 = série Y Z0 = série Z 00 = série 0 05 = série 0.5 10 = série 1 15 = série 1.5 20 = série 2 25 = série 2.5 30 = série 3 40 = série 4 50 = série 5 70 = série 6	S = přímá H = ve šroubovici																										
5. Stopka	6. Kód stopky																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Kužel Morse</th> <th>Metrický</th> <th>Palcový</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>002 = 2MT</td> <td>16 = 16 mm</td> <td>063 = 5/8"</td> </tr> <tr> <td>003 = 3MT</td> <td>20 = 20 mm</td> <td>075 = 3/4"</td> </tr> <tr> <td>004 = 4MT</td> <td>25 = 25 mm</td> <td>100 = 1"</td> </tr> <tr> <td>005 = 5MT</td> <td>32 = 32 mm</td> <td>125 = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40 = 40 mm</td> <td>150 = 1-1/2"</td> </tr> <tr> <td></td> <td>50 = 50 mm</td> <td>175 = 1-3/4"</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>200 = 2"</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>300 = 3"</td> </tr> </tbody> </table>	Kužel Morse	Metrický	Palcový	002 = 2MT	16 = 16 mm	063 = 5/8"	003 = 3MT	20 = 20 mm	075 = 3/4"	004 = 4MT	25 = 25 mm	100 = 1"	005 = 5MT	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"		40 = 40 mm	150 = 1-1/2"		50 = 50 mm	175 = 1-3/4"			200 = 2"			300 = 3"	M = Metrická, kužel Morse I = Palcová, kužel Morse L = Lathe shank FM = Válcová s ploškou (metrická) F = Válcová s ploškou	
Kužel Morse	Metrický	Palcový																											
002 = 2MT	16 = 16 mm	063 = 5/8"																											
003 = 3MT	20 = 20 mm	075 = 3/4"																											
004 = 4MT	25 = 25 mm	100 = 1"																											
005 = 5MT	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"																											
	40 = 40 mm	150 = 1-1/2"																											
	50 = 50 mm	175 = 1-3/4"																											
		200 = 2"																											
		300 = 3"																											

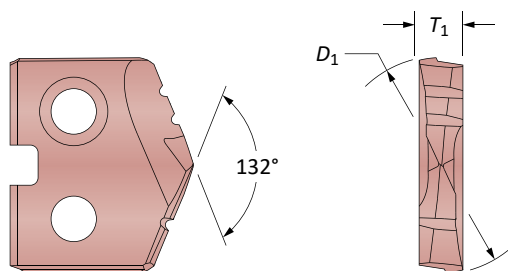
Legenda

Symbol	Význam
D_1	Rozsah průměrů destičky
D_2	Průměr stopky
L_1	Celková délka
L_2	Hloubka vrtání
L_3	Referenční délka nového nástroje
L_4	Délka držáku
L_7	Délka stopky
P_1	Zkosení paty nástroje
P_2	Boční trubkový závit
RCA	Odpovídající kód RCA
MT	Velikost Morse kužele
ER	Velikost ER upínače






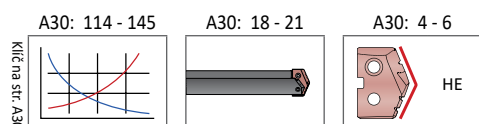
Břítové destičky GEN2 T-A®

Série Y | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Destičky HSS – Super Cobalt • karbidové destičky – K20 (C2) K35 (C1)

Destičky				Kód destičky HSS	Kód karbidové destičky	
D_1 mm	D_1 palců	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 K20 (C2)	 K35 (C1)
9.50	0.3740	–	2.38	45YH-9.5	4C2YH-9.5	4C1YH-9.5
9.53	0.3750	3/8		45YH-0012	4C2YH-0012	4C1YH-0012
9.80	0.3860	W		45YH-.386	4C2YH-.386	4C1YH-.386
9.92	0.3906	25/64		45YH-.390	4C2YH-.390	4C1YH-.390
10.00	0.3937	–		45YH-10	4C2YH-10	4C1YH-10
10.20	0.4016	–		45YH-10.2	4C2YH-10.2	4C1YH-10.2
10.32	0.4063	13/32		45YH-0013	4C2YH-0013	4C1YH-0013
10.50	0.4134	–		45YH-10.5	4C2YH-10.5	4C1YH-10.5
10.72	0.4219	27/64		45YH-.421	4C2YH-.421	4C1YH-.421
10.80	0.4252	–		45YH-10.8	4C2YH-10.8	4C1YH-10.8
11.00	0.4331	–		45YH-11	4C2YH-11	4C1YH-11



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

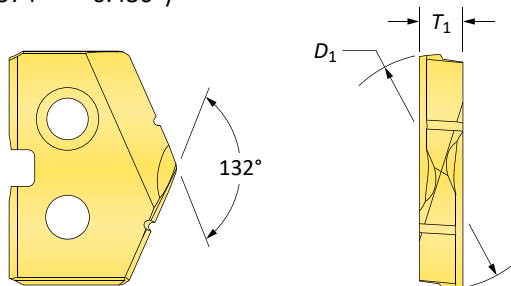
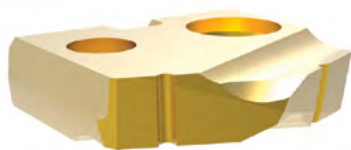
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX






Břítové destičky T-A® Original

Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



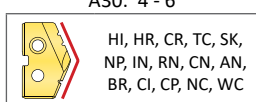
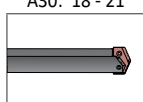
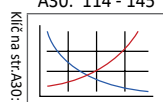
Destičky HSS – Premium Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9.50	0.3740	–	2.38	18YT-9.5	18YA-9.5	18YN-9.5
9.53	0.3750	3/8		18YT-0012	18YA-0012	18YN-0012
9.80	0.3860	W		18YT-.386	18YA-.386	18YN-.386
9.92	0.3906	25/64		18YT-.390	18YA-.390	18YN-.390
10.00	0.3937	–		18YT-10	18YA-10	18YN-10
10.20	0.4016	–		18YT-10.2	18YA-10.2	18YN-10.2
10.32	0.4063	13/32		18YT-0013	18YA-0013	18YN-0013
10.50	0.4134	–		18YT-10.5	18YA-10.5	18YN-10.5
10.72	0.4219	27/64		18YT-.421	18YA-.421	18YN-.421
10.80	0.4252	–		18YT-10.8	18YA-10.8	18YN-10.8
11.00	0.4331	–		18YT-11	18YA-11	18YN-11

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6



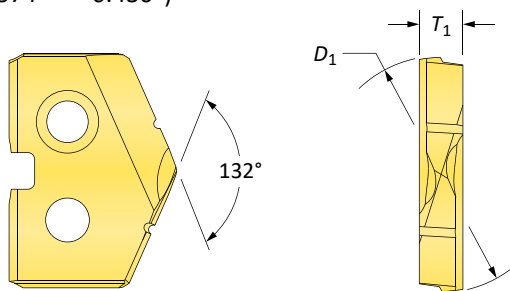
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech




TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

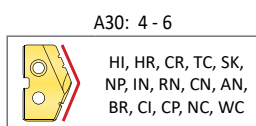
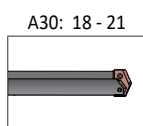
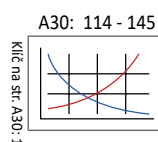
Břítové destičky T-A® Original

Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9.50	0.3740	–	2.38	15YT-9.5	15YA-9.5	15YN-9.5
9.53	0.3750	3/8		15YT-0012	15YA-0012	15YN-0012
9.80	0.3860	W		15YT-.386	15YA-.386	15YN-.386
9.92	0.3906	25/64		15YT-.390	15YA-.390	15YN-.390
10.00	0.3937	–		15YT-10	15YA-10	15YN-10
10.20	0.4016	–		15YT-10.2	15YA-10.2	15YN-10.2
10.32	0.4063	13/32		15YT-0013	15YA-0013	15YN-0013
10.50	0.4134	–		15YT-10.5	15YA-10.5	15YN-10.5
10.72	0.4219	27/64		15YT-.421	15YA-.421	15YN-.421
10.80	0.4252	–		15YT-10.8	15YA-10.8	15YN-10.8
11.00	0.4331	–		15YT-11	15YA-11	15YN-11



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

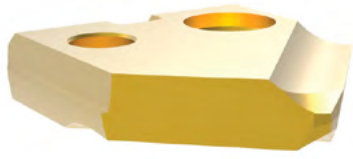


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

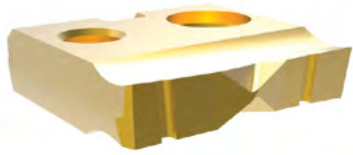
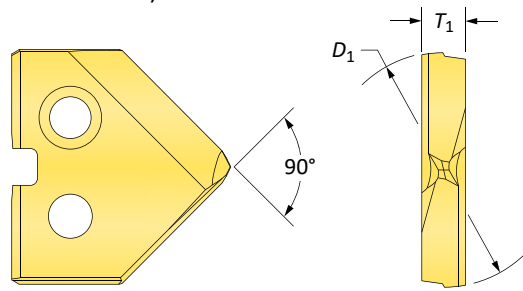
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

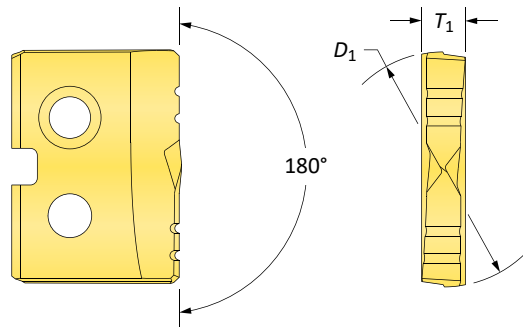
Série Y | HSS | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

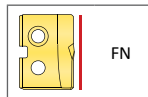
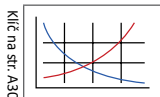
Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm				
9.50	0.3740	–	2.38	15YT-9.5-SP	15YA-9.5-SP	15YN-9.5-SP	15YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8		15YT-0012-SP	15YA-0012-SP	15YN-0012-SP	15YT-0012-FB
9.80	0.3860	W		15YT-.386-SP	15YA-.386-SP	15YN-.386-SP	15YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64		15YT-.390-SP	15YA-.390-SP	15YN-.390-SP	15YT-.390-FB
10.00	0.3937	–		15YT-10-SP	15YA-10-SP	15YN-10-SP	15YT-10-FB
10.20	0.4016	–		15YT-10.2-SP	15YA-10.2-SP	15YN-10.2-SP	15YT-10.2-FB
10.32	0.4063	13/32		15YT-0013-SP	15YA-0013-SP	15YN-0013-SP	15YT-0013-FB
10.50	0.4134	–		15YT-10.5-SP	15YA-10.5-SP	15YN-10.5-SP	15YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64		15YT-.421-SP	15YA-.421-SP	15YN-.421-SP	15YT-.421-FB
10.80	0.4252	–		15YT-10.8-SP	15YA-10.8-SP	15YN-10.8-SP	15YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–		15YT-11-SP	15YA-11-SP	15YN-11-SP	15YT-11-FB

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



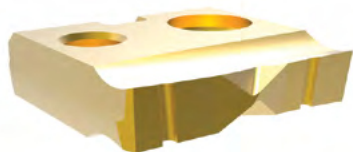
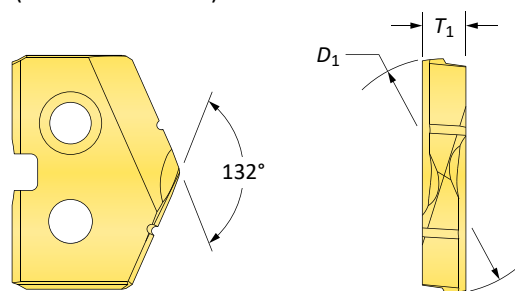
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

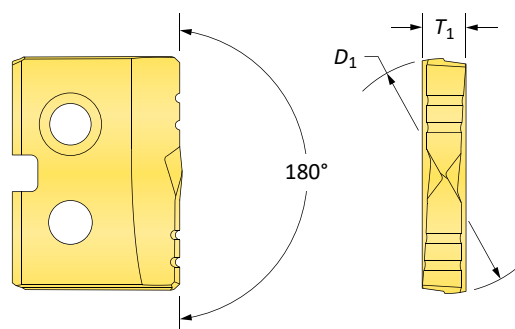
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original




Série Y | Karbidové | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



Rovné dno (FB)



Karbidové destičky – K20 (C2)

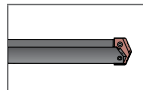
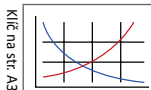
Destička				Kód		Kód Flat Bottom
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
9.50	0.3740	–	2.38	1C2YT-9.5	1C2YA-9.5	1C2YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8		1C2YT-0012	1C2YA-0012	1C2YT-0012-FB
9.80	0.3860	W		1C2YT-.386	1C2YA-.386	1C2YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64		1C2YT-.390	1C2YA-.390	1C2YT-.390-FB
10.00	0.3937	–		1C2YT-10	1C2YA-10	1C2YT-10-FB
10.20	0.4016	–		1C2YT-10.2	1C2YA-10.2	1C2YT-10.2-FB
10.32	0.4063	13/32		1C2YT-0013	1C2YA-0013	1C2YT-0013-FB
10.50	0.4134	–		1C2YT-10.5	1C2YA-10.5	1C2YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64		1C2YT-.421	1C2YA-.421	1C2YT-.421-FB
10.80	0.4252	–		1C2YT-10.8	1C2YA-10.8	1C2YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–		1C2YT-11	1C2YA-11	1C2YT-11-FB

A30: 114 - 145

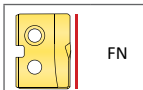
A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC



FN

Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

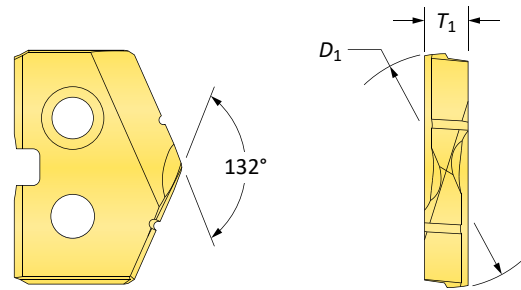
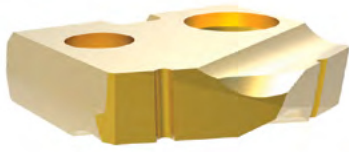
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX







Břítové destičky T-A® Original

Série Y | Karbidové | Rozsah průměrů: 9,5 mm - 11,07 mm (0.374" - 0.436")



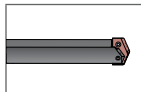
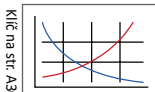
Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Destička				Kód C5		Kód C3	Kód N2
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Cast Iron)	 Diamond Film
9.50	0.3740	-	2.38	1C5YT-9.5	1C5YA-9.5	1C3YA-9.5-CI	1N2YD-9.5
9.53	0.3750	3/8		1C5YT-0012	1C5YA-0012	1C3YA-0012-CI	1N2YD-0012
9.80	0.3860	W		1C5YT-.386	1C5YA-.386	1C3YA-.386-CI	1N2YD-.386
9.92	0.3906	25/64		1C5YT-.390	1C5YA-.390	1C3YA-.390-CI	1N2YD-.390
10.00	0.3937	-		1C5YT-10	1C5YA-10	1C3YA-10-CI	1N2YD-10
10.20	0.4016	-		1C5YT-10.2	1C5YA-10.2	1C3YA-10.2-CI	1N2YD-10.2
10.32	0.4063	13/32		1C5YT-0013	1C5YA-0013	1C3YA-0013-CI	1N2YD-0013
10.50	0.4134	-		1C5YT-10.5	1C5YA-10.5	1C3YA-10.5-CI	1N2YD-10.5
10.72	0.4219	27/64		1C5YT-.421	1C5YA-.421	1C3YA-.421-CI	1N2YD-.421
10.80	0.4252	-		1C5YT-10.8	1C5YA-10.8	1C3YA-10.8-CI	1N2YD-10.8
11.00	0.4331	-		1C5YT-11	1C5YA-11	1C3YA-11-CI	1N2YD-11

A30: 114 - 145

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

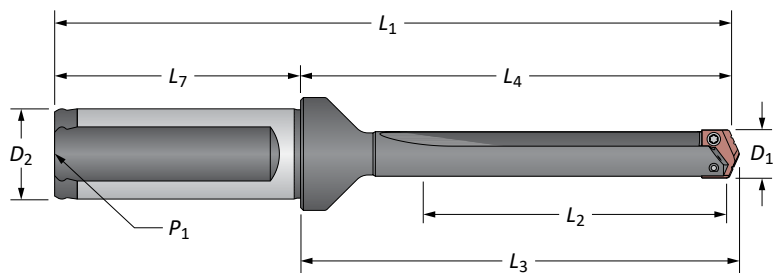
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

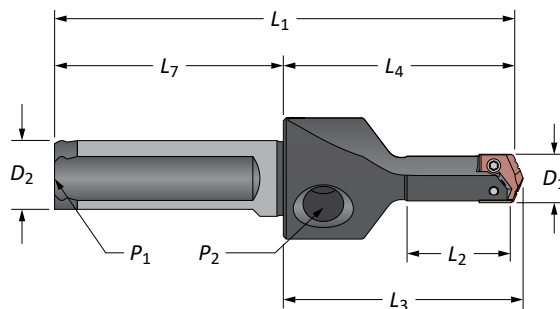
Klíč na str. A30: 1

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka s ploškou



Velmi krátké



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Velmi krátké	9.5 - 11.0	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Y0S-16FM
Krátké	9.5 - 11.0	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Y0S-20FM
XL	9.5 - 11.0	222	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Y0S-20FM
3XL	9.5 - 11.0	290	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Y0S-20FM
Velmi krátké	3/8 - 27/64	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Y0S-063F
Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Y0S-075F
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0S-075F
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Y0S-075F

* Metrický závit BSP / ISO 7-1

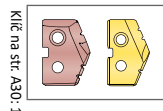
POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P2)

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 12 - 17



Klíč na str. A30-1

m Metrický (mm)

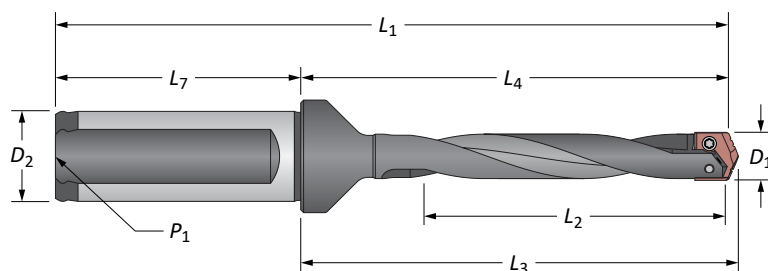
i Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka s ploškou

**Drážka ve šroubovici**

	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	9.5 - 11.0	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Y0H-20FM
	Standard Plus	9.5 - 11.0	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 245Y0H-20FM
	Prodloužené	9.5 - 11.0	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	⚠ 250Y0H-20FM
i	Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0H-075F
	Standard Plus	3/8 - 27/64	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 245Y0H-075F
	Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 250Y0H-075F

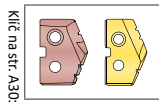
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jišťením	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	84 N/cm (7.4 in-lbs)
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 12 - 17



Klíč na str. A30-1

m = Metrické (mm)

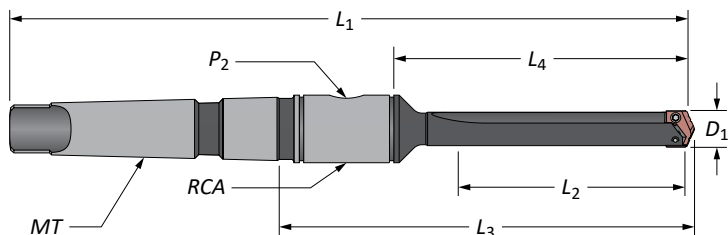
i = Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | S kuželovou stopkou

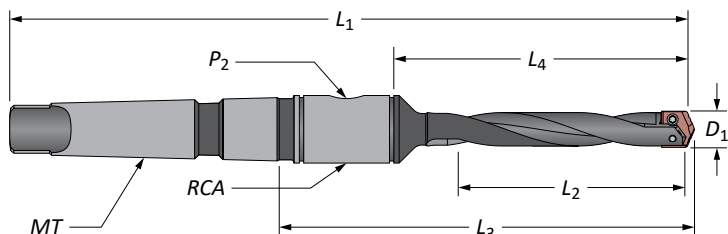


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Krátké	9.5 - 11.0	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Y0S-002M
i Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Y0S-002I
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0S-002I
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0S-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	9.5 - 11.0	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Y0H-002M
Prodloužené	9.5 - 11.0	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Y0H-002M
i Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0H-002I
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0H-002I

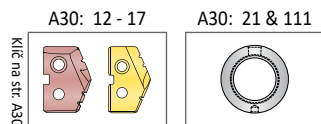
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrické (mm)

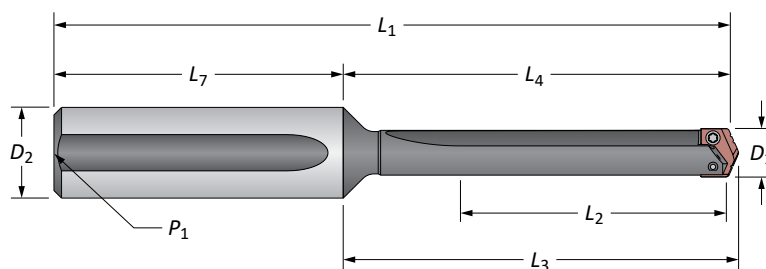
i = Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

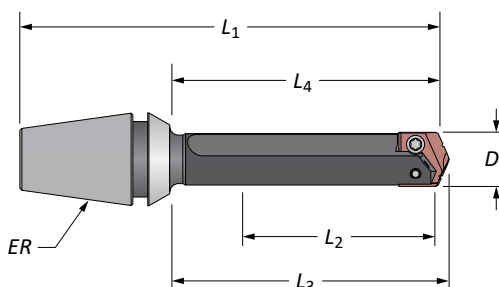
Držáky břitových destiček T-A®

Série Y | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	3/8 - 27/64	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Y0S-075L
Standard	3/8 - 27/64	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Y0S-075L
Prodloužené	3/8 - 27/64	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Y0S-075L
XL	3/8 - 27/64	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Y0S-075L
3XL	3/8 - 27/64	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Y0S-075L



Držák pro upínač ER

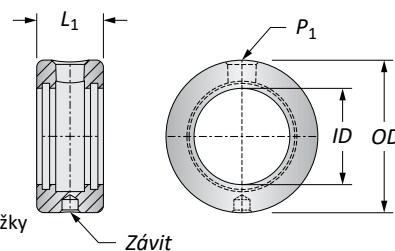
D ₁	Tělo nástroje				ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Y0S-16ER	ER-16N
3/8 - 27/64	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Y0S-20ER	ER-20N

Příslušenství držáků T-A®

Série Y | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA) a příslušenství

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhradní součást
19.05	44.45	22.23	M8x1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1 | **RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přítlačné podložky

⚠ Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

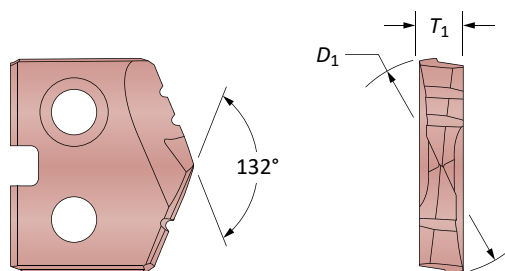
Ⓜ = Metrické (mm)

Ⓜ = Palcové (in)




Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks

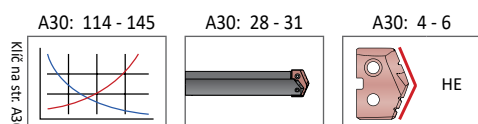
Břitové destičky GEN2 T-A®

Série Z | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

Destička				Kód destičky HSS	Kód karbidové destičky	
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 K20 (C2)	 K35 (C1)
11.11	0.4375	7/16	2.38	45ZH-0014	4C2ZH-0014	4C1ZH-0014
11.46	0.4510	–		45ZH-.451	4C2ZH-.451	4C1ZH-.451
11.50	0.4528	–		45ZH-11.5	4C2ZH-11.5	4C1ZH-11.5
11.51	0.4531	29/64		45ZH-.453	4C2ZH-.453	4C1ZH-.453
11.91	0.4688	15/32		45ZH-0015	4C2ZH-0015	4C1ZH-0015
12.00	0.4724	–		45ZH-12	4C2ZH-12	4C1ZH-12
12.30	0.4844	31/64		45ZH-.484	4C2ZH-.484	4C1ZH-.484
12.50	0.4921	–		45ZH-12.5	4C2ZH-12.5	4C1ZH-12.5
12.70	0.5000	1/2		45ZH-0016	4C2ZH-0016	4C1ZH-0016
12.85	0.5060	–		45ZH-.506	4C2ZH-.506	4C1ZH-.506
12.95	0.5100	–		45ZH-.510	4C2ZH-.510	4C1ZH-.510



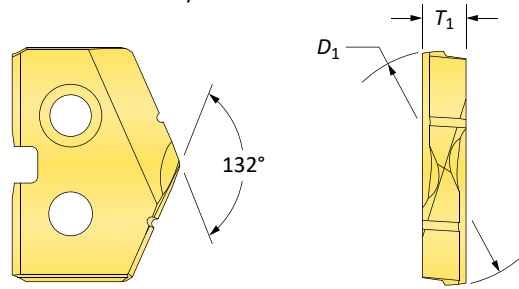
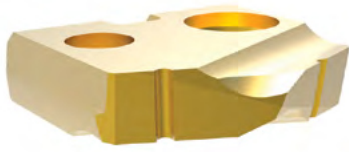
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní. →

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

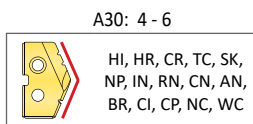
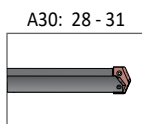
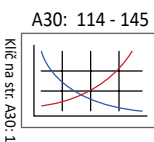
Břítové destičky T-A® Original

Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Destičky HSS – Premium Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
11.11	0.4375	7/16	2.38	18ZT-0014	18ZA-0014	18ZN-0014
11.46	0.4510	–		18ZT-.451	18ZA-.451	18ZN-.451
11.50	0.4528	–		18ZT-11.5	18ZA-11.5	18ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64		18ZT-.453	18ZA-.453	18ZN-.453
11.91	0.4688	15/32		18ZT-0015	18ZA-0015	18ZN-0015
12.00	0.4724	–		18ZT-12	18ZA-12	18ZN-12
12.30	0.4844	31/64		18ZT-.484	18ZA-.484	18ZN-.484
12.50	0.4921	–		18ZT-12.5	18ZA-12.5	18ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2		18ZT-0016	18ZA-0016	18ZN-0016
12.85	0.5060	–		18ZT-.506	18ZA-.506	18ZN-.506
12.95	0.5100	–		18ZT-.510	18ZA-.510	18ZN-.510



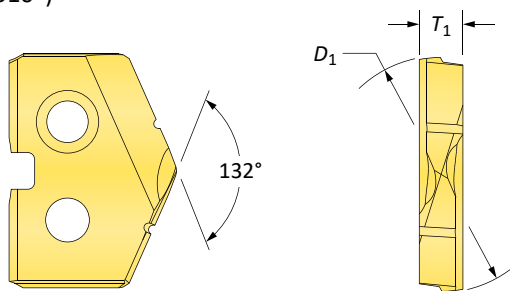
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

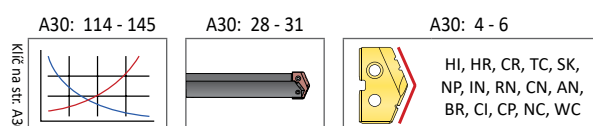
Břítové destičky T-A® Original

Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
11.11	0.4375	7/16	2.38	15ZT-0014	15ZA-0014	15ZN-0014
11.46	0.4510	-		15ZT-.451	15ZA-.451	15ZN-.451
11.50	0.4528	-		15ZT-11.5	15ZA-11.5	15ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64		15ZT-.453	15ZA-.453	15ZN-.453
11.91	0.4688	15/32		15ZT-0015	15ZA-0015	15ZN-0015
12.00	0.4724	-		15ZT-12	15ZA-12	15ZN-12
12.30	0.4844	31/64		15ZT-.484	15ZA-.484	15ZN-.484
12.50	0.4921	-		15ZT-12.5	15ZA-12.5	15ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2		15ZT-0016	15ZA-0016	15ZN-0016
12.85	0.5060	-		15ZT-.506	15ZA-.506	15ZN-.506
12.95	0.5100	-		15ZT-.510	15ZA-.510	15ZN-.510



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

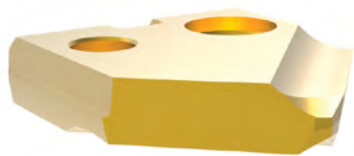


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

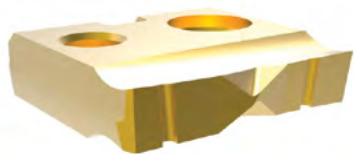
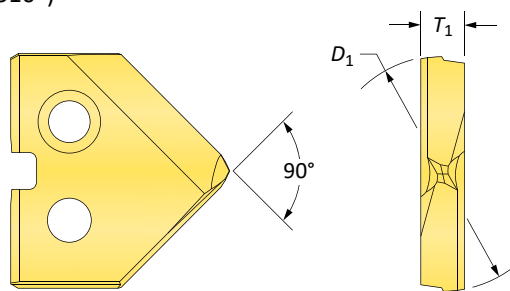
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

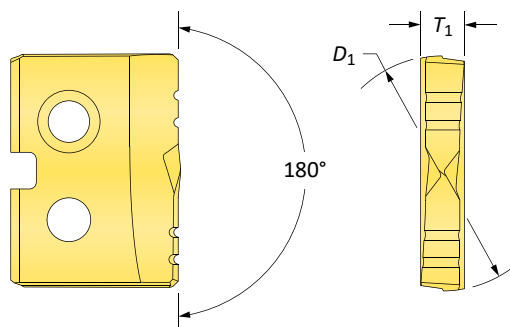
Série Z | HSS | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm				
				TiN	TiAlN	TiCN	TiN
11.11	0.4375	7/16	2.38	15ZT-0014-SP	15ZA-0014-SP	15ZN-0014-SP	15ZT-0014-FB
11.46	0.4510	-		15ZT-.451-SP	15ZA-.451-SP	15ZN-.451-SP	15ZT-.451-FB
11.50	0.4528	-		15ZT-11.5-SP	15ZA-11.5-SP	15ZN-11.5-SP	15ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64		15ZT-.453-SP	15ZA-.453-SP	15ZN-.453-SP	15ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32		15ZT-0015-SP	15ZA-0015-SP	15ZN-0015-SP	15ZT-0015-FB
12.00	0.4724	-		15ZT-12-SP	15ZA-12-SP	15ZN-12-SP	15ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64		15ZT-.484-SP	15ZA-.484-SP	15ZN-.484-SP	15ZT-.484-FB
12.50	0.4921	-		15ZT-12.5-SP	15ZA-12.5-SP	15ZN-12.5-SP	15ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2		15ZT-0016-SP	15ZA-0016-SP	15ZN-0016-SP	15ZT-0016-FB
12.85	0.5060	-		15ZT-.506-SP	15ZA-.506-SP	15ZN-.506-SP	15ZT-.506-FB
12.95	0.5100	-		15ZT-.510-SP	15ZA-.510-SP	15ZN-.510-SP	15ZT-.510-FB

A30: 114 - 145 A30: 28 - 31 A30: 4 - 6 SW A30: 4 - 6 FN

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

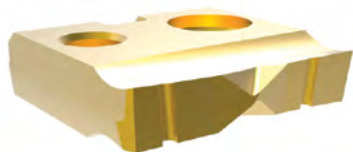
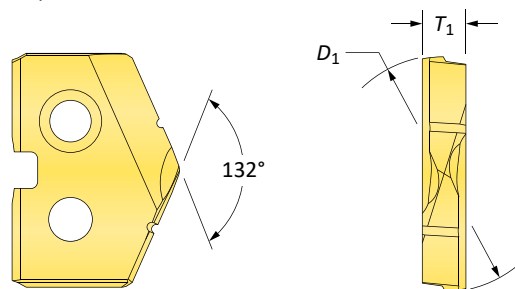
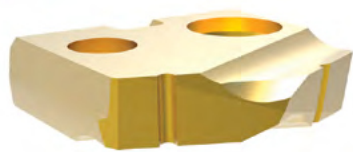


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

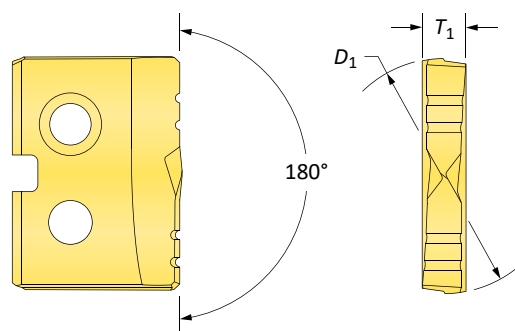
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original




Série Z | Karbidové | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")

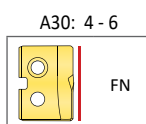
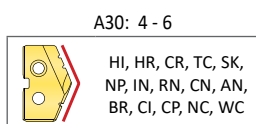
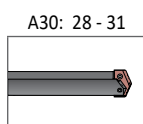
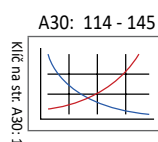


Rovné dno (FB)



Karbidové destičky – K20 (C2)

Destička				Kód		Kód Flat Bottom
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C2ZT-0014	1C2ZA-0014	1C2ZT-0014-FB
11.46	0.4510	–		1C2ZT-.451	1C2ZA-.451	1C2ZT-.451-FB
11.50	0.4528	–		1C2ZT-11.5	1C2ZA-11.5	1C2ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64		1C2ZT-.453	1C2ZA-.453	1C2ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32		1C2ZT-0015	1C2ZA-0015	1C2ZT-0015-FB
12.00	0.4724	–		1C2ZT-12	1C2ZA-12	1C2ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64		1C2ZT-.484	1C2ZA-.484	1C2ZT-.484-FB
12.50	0.4921	–		1C2ZT-12.5	1C2ZA-12.5	1C2ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2		1C2ZT-0016	1C2ZA-0016	1C2ZT-0016-FB
12.85	0.5060	–		1C2ZT-.506	1C2ZA-.506	1C2ZT-.506-FB
12.95	0.5100	–		1C2ZT-.510	1C2ZA-.510	1C2ZT-.510-FB



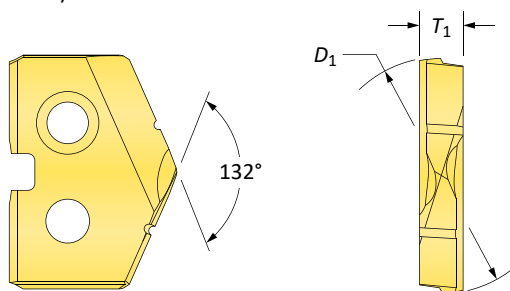
Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech





TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

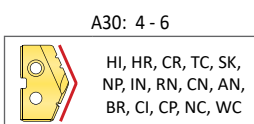
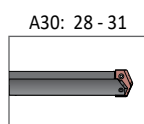
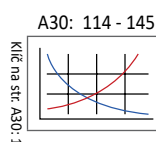
Břítové destičky T-A® Original

Série Z | Karbidové | Rozsah průměrů: 11,10 mm - 12,95 mm (0.437" - 0.510")



Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Destička				Kód C5		Kód C3	Kód N2
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Litina)	 Diamantový povlak
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C5ZT-0014	1C5ZA-0014	1C3ZA-0014-CI	1N2ZD-0014
11.46	0.4510	-		1C5ZT-.451	1C5ZA-.451	1C3ZA-.451-CI	1N2ZD-.451
11.50	0.4528	-		1C5ZT-11.5	1C5ZA-11.5	1C3ZA-11.5-CI	1N2ZD-11.5
11.51	0.4531	29/64		1C5ZT-.453	1C5ZA-.453	1C3ZA-.453-CI	1N2ZD-.453
11.91	0.4688	15/32		1C5ZT-0015	1C5ZA-0015	1C3ZA-0015-CI	1N2ZD-0015
12.00	0.4724	-		1C5ZT-12	1C5ZA-12	1C3ZA-12-CI	1N2ZD-12
12.30	0.4844	31/64		1C5ZT-.484	1C5ZA-.484	1C3ZA-.484-CI	1N2ZD-.484
12.50	0.4921	-		1C5ZT-12.5	1C5ZA-12.5	1C3ZA-12.5-CI	1N2ZD-12.5
12.70	0.5000	1/2		1C5ZT-0016	1C5ZA-0016	1C3ZA-0016-CI	1N2ZD-0016
12.85	0.5060	-		1C5ZT-.506	1C5ZA-.506	1C3ZA-.506-CI	1N2ZD-.506
12.95	0.5100	-		1C5ZT-.510	1C5ZA-.510	1C3ZA-.510-CI	1N2ZD-.510



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



Destičky jsou dodávány po dvou kusech

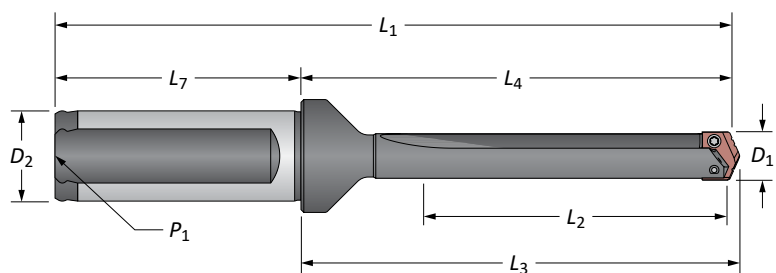
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka s ploškou

A

VRTÁNÍ

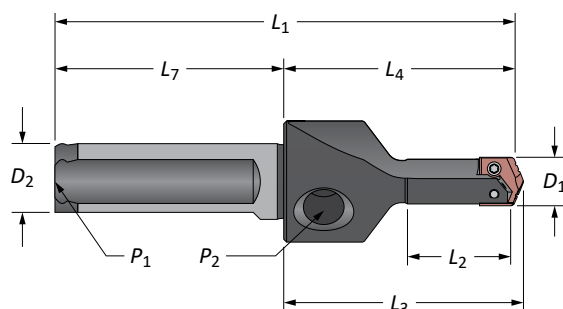


B

VVRTÁVÁNÍ



Velmi krátké



C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
Velmi krátké	11.5 - 12.5	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Z0S-16FM	
Krátké	11.5 - 12.5	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Z0S-20FM	
XL	11.5 - 12.5	222.3	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Z0S-20FM	
3XL	11.5 - 12.5	290.5	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Z0S-20FM	
Velmi krátké	7/16 - 1/2	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Z0S-063F	
Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Z0S-075F	
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0S-075F	
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0S-075F	

* Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P_2)

D

VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

Příslušenství

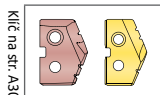
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

X

OSTATNÍ

A30: 22 - 27



Klíč na str. A30: 1

m = Metrický (mm)

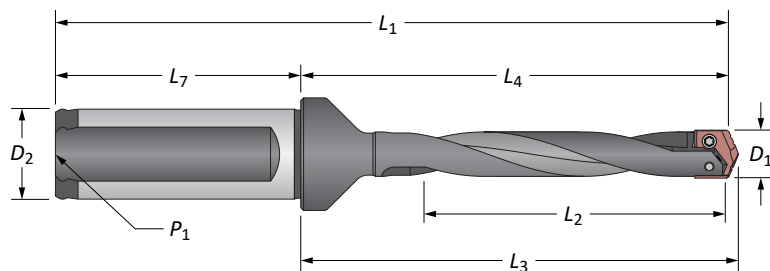
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Standard	11.5 - 12.5	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Z0H-20FM
Standard Plus	11.5 - 12.8	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	245Z0H-20FM
Prodloužené	11.5 - 12.5	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	250Z0H-20FM
Dlouhé	11.5 - 12.8	180.0	209.4	211.8	259.4	20.0	50.0	1/8*	260Z0H-20FM
i Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0H-075F
Standard Plus	7/16 - 1/2	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	245Z0H-075F
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0H-075F
Dlouhé	7/16 - 1/2	7-1/16	8-1/4	8-11/32	10-3/8	3/4	2-1/32	1/8	260Z0H-075F

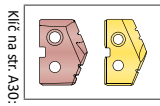
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	84 N/cm (7.4 in-lbs)
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 22 - 27



m = Metrický (mm)

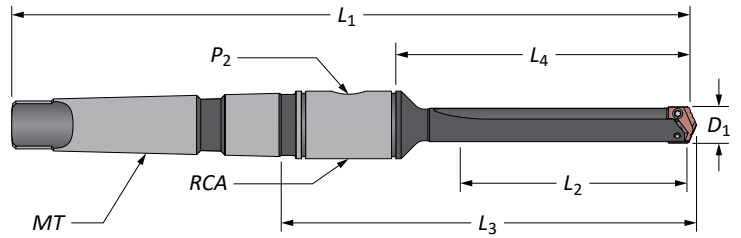
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | S kuželovou stopkou

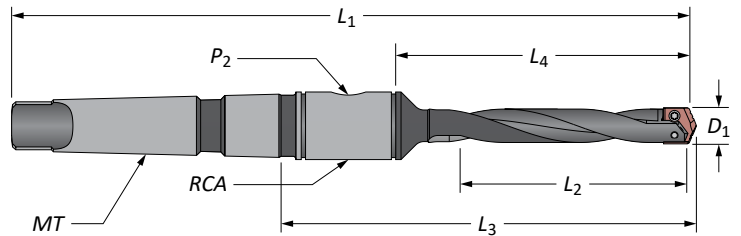


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Krátké	11.5 - 12.5	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Z0S-002M
i Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Z0S-002I
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0S-002I
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0S-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	11.5 - 12.5	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Z0H-002M
Prodloužené	11.5 - 12.5	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Z0H-002M
i Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0H-002I
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0H-002I

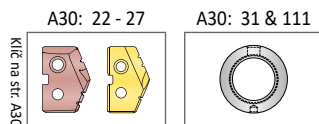
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



POZOR!

Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

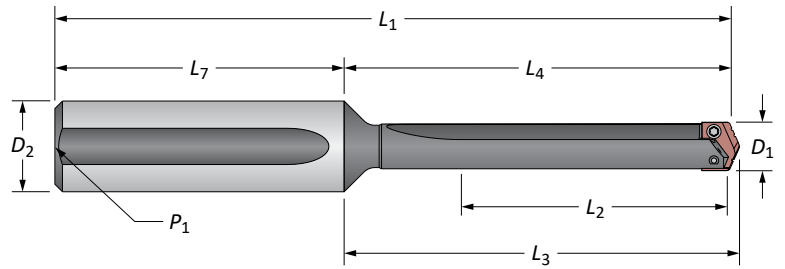
m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

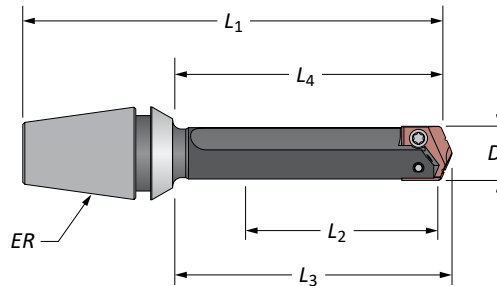
Držáky břitových destiček T-A®

Série Z | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	7/16 - 1/2	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Z0S-075L
Standard	7/16 - 1/2	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Z0S-075L
Prodloužené	7/16 - 1/2	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Z0S-075L
XL	7/16 - 1/2	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Z0S-075L
3XL	7/16 - 1/2	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Z0S-075L



Držák pro upínač ER

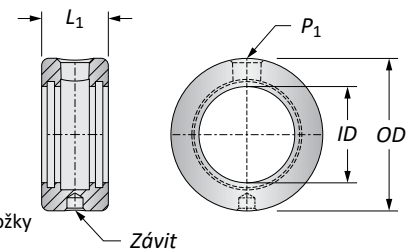
D ₁	Tělo nástroje				ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Z0S-16ER	ER-16N
7/16 - 1/2	1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Z0S-20ER	ER-20N

Příslušenství držáků T-A®

Série Z | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | ŠroubyTorx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhradní součást
19.05	44.45	22.23	M8x1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1 | **RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přítlačné podložky

⚠ Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N/cm (7.4 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

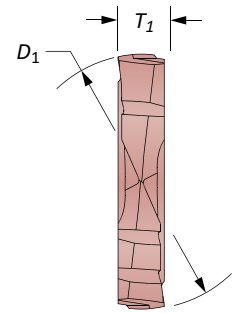
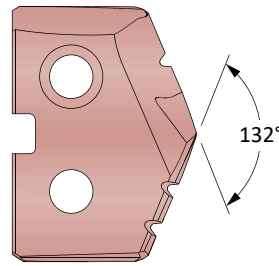
Ⓜ = Metrický (mm)
Ⓜ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks



Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 0 | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

Série	Destička				Kód destičky		
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	Super Cobalt	K20 (C2)	K35 (C1)
0	13.00	0.5118	–	3.18	450H-13	4C20H-13	4C10H-13
	13.10	0.5156	33/64		450H-.515	4C20H-.515	4C10H-.515
	13.49	0.5313	17/32		450H-0017	4C20H-0017	4C10H-0017
	13.50	0.5315	–		450H-13.5	4C20H-13.5	4C10H-13.5
	13.89	0.5469	35/64		450H-.546	4C20H-.546	4C10H-.546
	14.00	0.5512	–		450H-14	4C20H-14	4C10H-14
	14.29	0.5625	9/16		450H-0018	4C20H-0018	4C10H-0018
	14.50	0.5709	–		450H-14.5	4C20H-14.5	4C10H-14.5
	14.68	0.5781	37/64		450H-.578	4C20H-.578	4C10H-.578
	15.00	0.5906	–		450H-15	4C20H-15	4C10H-15
15.08	0.5938	19/32	450H-0019	4C20H-0019	4C10H-0019		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	450H-.609	4C20H-.609	4C10H-.609
	15.50	0.6102	–		450H-15.5	4C20H-15.5	4C10H-15.5
	15.88	0.6250	5/8		450H-0020	4C20H-0020	4C10H-0020
	16.00	0.6299	–		450H-16	4C20H-16	4C10H-16
	16.27	0.6406	41/64		450H-.640	4C20H-.640	4C10H-.640
	16.50	0.6496	–		450H-16.5	4C20H-16.5	4C10H-16.5
	16.67	0.6563	21/32		450H-0021	4C20H-0021	4C10H-0021
	17.00	0.6693	–		450H-17	4C20H-17	4C10H-17
	17.07	0.6719	43/64		450H-.671	4C20H-.671	4C10H-.671
	17.46	0.6875	11/16		450H-0022	4C20H-0022	4C10H-0022
17.50	0.6890	–	450H-17.5	4C20H-17.5	4C10H-17.5		

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



A30: 114 - 145

Klíč na str. A30: 1

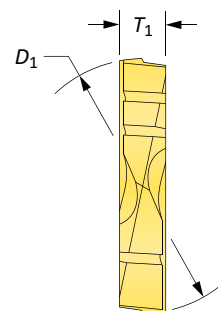
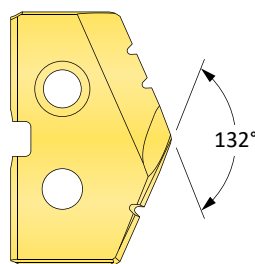
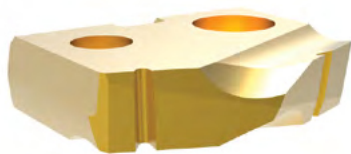
A30: 38 - 42

A30: 4 - 6




HE

Břítové destičky T-A® Original

Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Destičky HSS – Premium Cobalt

Série	Destička				Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	–	3.18	180T-13	180A-13	180N-13
	13.10	0.5156	33/64		180T-.515	180A-.515	180N-.515
	13.49	0.5313	17/32		180T-0017	180A-0017	180N-0017
	13.50	0.5315	–		180T-13.5	180A-13.5	180N-13.5
	13.89	0.5469	35/64		180T-.546	180A-.546	180N-.546
	14.00	0.5512	–		180T-14	180A-14	180N-14
	14.29	0.5625	9/16		180T-0018	180A-0018	180N-0018
	14.50	0.5709	–		180T-14.5	180A-14.5	180N-14.5
	14.68	0.5781	37/64		180T-.578	180A-.578	180N-.578
	15.00	0.5906	–		180T-15	180A-15	180N-15
15.08	0.5938	19/32	180T-0019	180A-0019	180N-0019		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	180T-.609	180A-.609	180N-.609
	15.50	0.6102	–		180T-15.5	180A-15.5	180N-15.5
	15.88	0.6250	5/8		180T-0020	180A-0020	180N-0020
	16.00	0.6299	–		180T-16	180A-16	180N-16
	16.27	0.6406	41/64		180T-.640	180A-.640	180N-.640
	16.50	0.6496	–		180T-16.5	180A-16.5	180N-16.5
	16.67	0.6563	21/32		180T-0021	180A-0021	180N-0021
	17.00	0.6693	–		180T-17	180A-17	180N-17
	17.07	0.6719	43/64		180T-.671	180A-.671	180N-.671
	17.46	0.6875	11/16		180T-0022	180A-0022	180N-0022
17.50	0.6890	–	180T-17.5	180A-17.5	180N-17.5		

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 8

A30: 114 - 145

Klíč na str. A30: 1

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



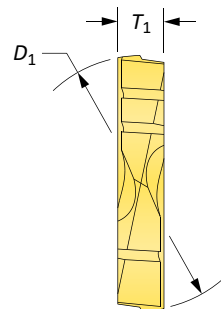
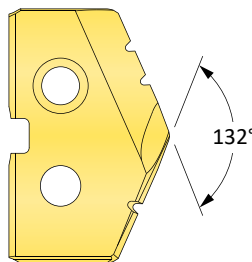
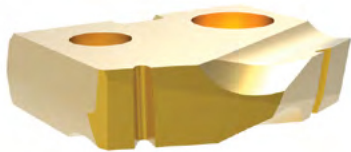
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX






Břítové destičky T-A® Original

Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Destičky HSS – Super Cobalt

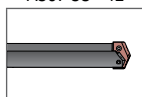
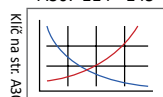
Série	Destička				Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	-	3.18	150T-13	150A-13	150N-13
	13.10	0.5156	33/64		150T-.515	150A-.515	150N-.515
	13.49	0.5313	17/32		150T-0017	150A-0017	150N-0017
	13.50	0.5315	-		150T-13.5	150A-13.5	150N-13.5
	13.89	0.5469	35/64		150T-.546	150A-.546	150N-.546
	14.00	0.5512	-		150T-14	150A-14	150N-14
	14.29	0.5625	9/16		150T-0018	150A-0018	150N-0018
	14.50	0.5709	-		150T-14.5	150A-14.5	150N-14.5
	14.68	0.5781	37/64		150T-.578	150A-.578	150N-.578
	15.00	0.5906	-		150T-15	150A-15	150N-15
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019	150A-0019	150N-0019
	15.48	0.6094	39/64		150T-.609	150A-.609	150N-.609
	15.50	0.6102	-		150T-15.5	150A-15.5	150N-15.5
	15.88	0.6250	5/8		150T-0020	150A-0020	150N-0020
	16.00	0.6299	-		150T-16	150A-16	150N-16
	16.27	0.6406	41/64		150T-.640	150A-.640	150N-.640
	16.50	0.6496	-		150T-16.5	150A-16.5	150N-16.5
	16.67	0.6563	21/32		150T-0021	150A-0021	150N-0021
	17.00	0.6693	-		150T-17	150A-17	150N-17
	17.07	0.6719	43/64		150T-.671	150A-.671	150N-.671
0.5	17.46	0.6875	11/16	3.18	150T-0022	150A-0022	150N-0022
	17.50	0.6890	-		150T-17.5	150A-17.5	150N-17.5

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

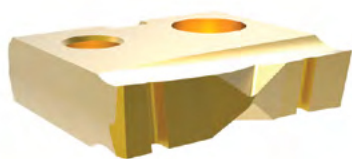
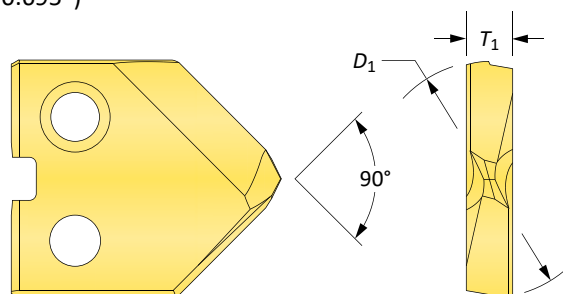
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

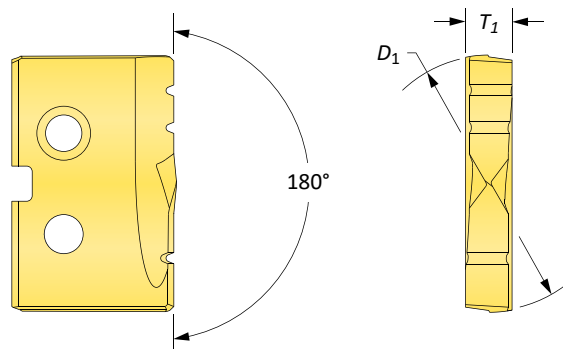
Série 0 | HSS | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")







90° Spot & Chamfer



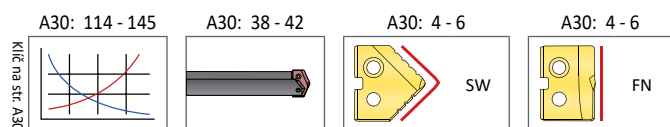
Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Série	Destička			T ₁ mm	Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 TiN
0	13.00	0.5118	–	3.18	150T-13-SP	150A-13-SP	150N-13-SP	150T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64		150T-.515-SP	150A-.515-SP	150N-.515-SP	150T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32		150T-0017-SP	150A-0017-SP	150N-0017-SP	150T-0017-FB
	13.50	0.5315	–		150T-13.5-SP	150A-13.5-SP	150N-13.5-SP	150T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64		150T-.546-SP	150A-.546-SP	150N-.546-SP	150T-.546-FB
	14.00	0.5512	–		150T-14-SP	150A-14-SP	150N-14-SP	150T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16		150T-0018-SP	150A-0018-SP	150N-0018-SP	150T-0018-FB
	14.50	0.5709	–		150T-14.5-SP	150A-14.5-SP	150N-14.5-SP	150T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64		150T-.578-SP	150A-.578-SP	150N-.578-SP	150T-.578-FB
	15.00	0.5906	–		150T-15-SP	150A-15-SP	150N-15-SP	150T-15-FB
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019-SP	150A-0019-SP	150N-0019-SP	150T-0019-FB
	15.48	0.6094	39/64		150T-.609-SP	150A-.609-SP	150N-.609-SP	150T-.609-FB
	15.50	0.6102	–		150T-15.5-SP	150A-15.5-SP	150N-15.5-SP	150T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8		150T-0020-SP	150A-0020-SP	150N-0020-SP	150T-0020-FB
	16.00	0.6299	–		150T-16-SP	150A-16-SP	150N-16-SP	150T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64		150T-.640-SP	150A-.640-SP	150N-.640-SP	150T-.640-FB
	16.50	0.6496	–		150T-16.5-SP	150A-16.5-SP	150N-16.5-SP	150T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32		150T-0021-SP	150A-0021-SP	150N-0021-SP	150T-0021-FB
	17.00	0.6693	–		150T-17-SP	150A-17-SP	150N-17-SP	150T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64		150T-.671-SP	150A-.671-SP	150N-.671-SP	150T-.671-FB
17.46	0.6875	11/16	150T-0022-SP	150A-0022-SP	150N-0022-SP	150T-0022-FB		
17.50	0.6890	–	150T-17.5-SP	150A-17.5-SP	150N-17.5-SP	150T-17.5-FB		

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7



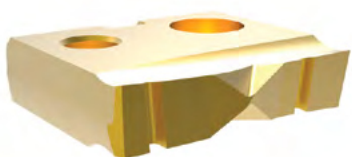
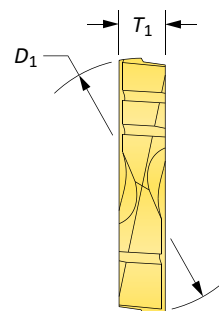
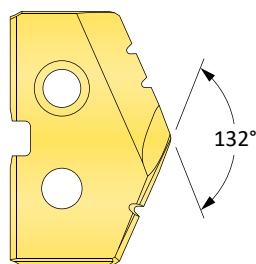
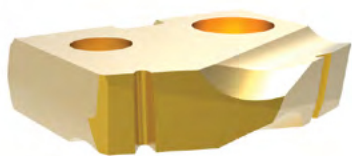
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

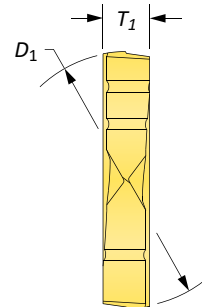
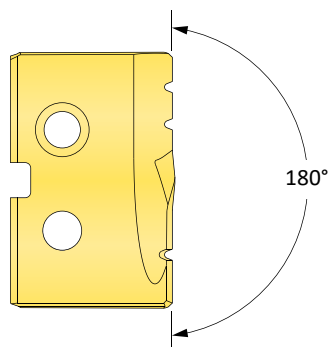
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břitové destičky T-A® Original




Série 0 | Karbidové | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Rovné dno (FB)

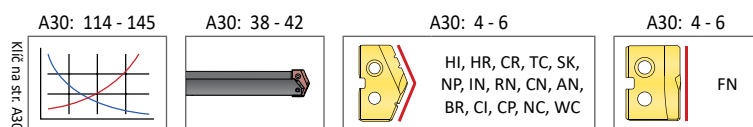


Karbidové destičky – K20 (C2)

Série	Destička				Kód		Kód Flat Bottom
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN	 TiN
0	13.00	0.5118	–	3.18	1C20T-13	1C20A-13	1C20T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64		1C20T-.515	1C20A-.515	1C20T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32		1C20T-0017	1C20A-0017	1C20T-0017-FB
	13.50	0.5315	–		1C20T-13.5	1C20A-13.5	1C20T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64		1C20T-.546	1C20A-.546	1C20T-.546-FB
	14.00	0.5512	–		1C20T-14	1C20A-14	1C20T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16		1C20T-0018	1C20A-0018	1C20T-0018-FB
	14.50	0.5709	–		1C20T-14.5	1C20A-14.5	1C20T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64		1C20T-.578	1C20A-.578	1C20T-.578-FB
	15.00	0.5906	–		1C20T-15	1C20A-15	1C20T-15-FB
15.08	0.5938	19/32	1C20T-0019	1C20A-0019	1C20T-0019-FB		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	1C20T-.609	1C20A-.609	1C20T-.609-FB
	15.50	0.6102	–		1C20T-15.5	1C20A-15.5	1C20T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8		1C20T-0020	1C20A-0020	1C20T-0020-FB
	16.00	0.6299	–		1C20T-16	1C20A-16	1C20T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64		1C20T-.640	1C20A-.640	1C20T-.640-FB
	16.50	0.6496	–		1C20T-16.5	1C20A-16.5	1C20T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32		1C20T-0021	1C20A-0021	1C20T-0021-FB
	17.00	0.6693	–		1C20T-17	1C20A-17	1C20T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64		1C20T-.671	1C20A-.671	1C20T-.671-FB
	17.46	0.6875	11/16		1C20T-0022	1C20A-0022	1C20T-0022-FB
17.50	0.6890	–	1C20T-17.5	1C20A-17.5	1C20T-17.5-FB		

POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech



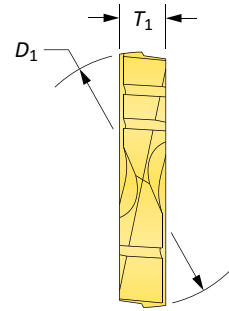
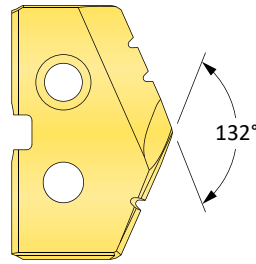
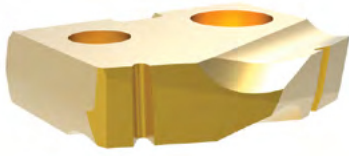
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



Břítové destičky T-A® Original

Série 0 | Karbidové | Rozsah průměrů: 12,98 mm - 17,65 mm (0.511" - 0.695")



Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Série	Destička			T_1	Kód C5		Kód C3	Kód N2
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiAlN (Cast Iron)	Diamond Film
0	13.00	0.5118	-	3.18	1C50T-13	1C50A-13	1C30A-13-CI	1N20D-13
	13.10	0.5156	33/64		1C50T-.515	1C50A-.515	1C30A-.515-CI	1N20D-.515
	13.49	0.5313	17/32		1C50T-0017	1C50A-0017	1C30A-0017-CI	1N20D-0017
	13.50	0.5315	-		1C50T-13.5	1C50A-13.5	1C30A-13.5-CI	1N20D-13.5
	13.89	0.5469	35/64		1C50T-.546	1C50A-.546	1C30A-.546-CI	1N20D-.546
	14.00	0.5512	-		1C50T-14	1C50A-14	1C30A-14-CI	1N20D-14
	14.29	0.5625	9/16		1C50T-0018	1C50A-0018	1C30A-0018-CI	1N20D-0018
	14.50	0.5709	-		1C50T-14.5	1C50A-14.5	1C30A-14.5-CI	1N20D-14.5
	14.68	0.5781	37/64		1C50T-.578	1C50A-.578	1C30A-.578-CI	1N20D-.578
	15.00	0.5906	-		1C50T-15	1C50A-15	1C30A-15-CI	1N20D-15
15.08	0.5938	19/32	1C50T-0019	1C50A-0019	1C30A-0019-CI	1N20D-0019		
0.5	15.48	0.6094	39/64	3.18	1C50T-.609	1C50A-.609	1C30A-.609-CI	1N20D-.609
	15.50	0.6102	-		1C50T-15.5	1C50A-15.5	1C30A-15.5-CI	1N20D-15.5
	15.88	0.6250	5/8		1C50T-0020	1C50A-0020	1C30A-0020-CI	1N20D-0020
	16.00	0.6299	-		1C50T-16	1C50A-16	1C30A-16-CI	1N20D-16
	16.27	0.6406	41/64		1C50T-.640	1C50A-.640	1C30A-.640-CI	1N20D-.640
	16.50	0.6496	-		1C50T-16.5	1C50A-16.5	1C30A-16.5-CI	1N20D-16.5
	16.67	0.6563	21/32		1C50T-0021	1C50A-0021	1C30A-0021-CI	1N20D-0021
	17.00	0.6693	-		1C50T-17	1C50A-17	1C30A-17-CI	1N20D-17
	17.07	0.6719	43/64		1C50T-.671	1C50A-.671	1C30A-.671-CI	1N20D-.671
	17.46	0.6875	11/16		1C50T-0022	1C50A-0022	1C30A-0022-CI	1N20D-0022
17.50	0.6890	-	1C50T-17.5	1C50A-17.5	1C30A-17.5-CI	1N20D-17.5		

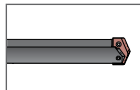
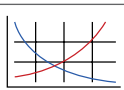
POZNÁMKA: Destičky série 0.5 lze použít jak v držácích série 0, tak 0.5, ale destičky série 0 pouze v držácích série 0. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

Klíč na str. A30: 1



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



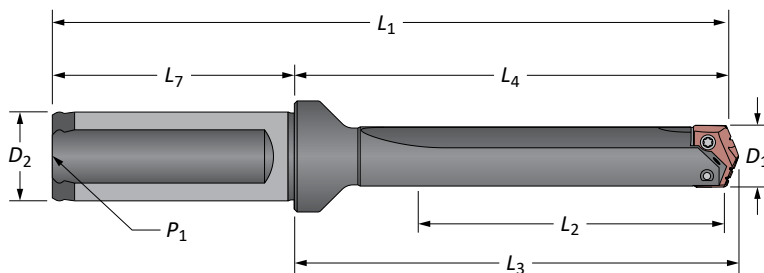
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

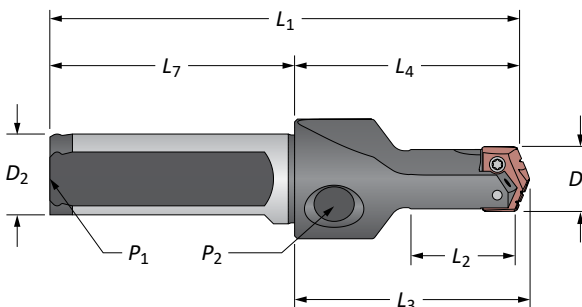


Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | Válcová stopka s ploškou



Velmi krátké



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	0	Velmi krátké	13.0 - 17.5	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21000S-20FM
		Krátké	13.0 - 17.5	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22000S-20FM
		XL	13.0 - 17.5	295.0	323.9	326.7	373.9	20.0	50.0	1/8*	27000S-20FM
		3XL	13.0 - 17.5	387.0	416.0	418.8	466.0	20.0	50.0	1/8*	29000S-20FM
0.5	Velmi krátké	15.5 - 17.5	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21005S-20FM	
	Krátké	15.5 - 17.5	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22005S-20FM	
i	0	Velmi krátké	33/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21000S-075F
		Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22000S-075F
		Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000S-075F
		Prodoužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25000S-075F
	0.5	Velmi krátké	39/64 - 11/16	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21005S-075F
		Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22005S-075F
		Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005S-075F
		Prodoužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25005S-075F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P₂)

Příslušenství

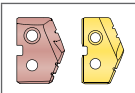
Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37

A30: 43 & 113

Klíč na str. A30: 1



m Metrické (mm)

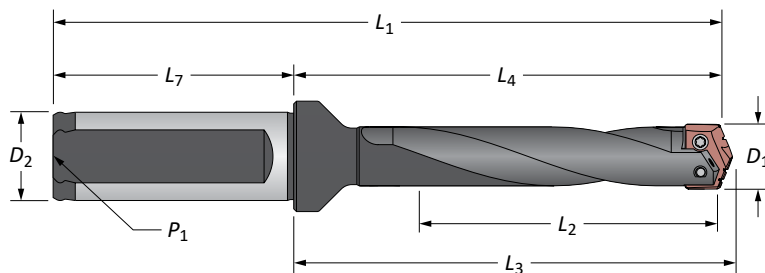
i Palcové (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód		
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
m	0	Standard	13.0 - 17.5	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24000H-20FM	
		Standard Plus	13.0 - 17.5	89.0	117.6	120.4	167.6	20.0	50.0	1/8*	24500H-20FM	
		Prodloužené	13.0 - 17.5	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	⚠ 25000H-20FM	
		Dlouhé	13.0 - 17.5	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26000H-20FM	
		Dlouhé Plus	13.0 - 17.5	240.0	268.6	271.4	318.6	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26500H-20FM	
0.5	0	Standard	15.5 - 17.5	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24005H-20FM	
		Prodloužené	15.5 - 17.5	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	⚠ 25005H-20FM	
		Dlouhé	15.5 - 17.5	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	⚠ 26005H-20FM	
i	0	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000H-075F	
		Standard Plus	33/64 - 11/16	3-1/2	4-5/8	4-37/64	6-39/64	3/4	2-1/32	1/8	24500H-075F	
		Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 25000H-075F	
		Dlouhé	33/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26000H-075F	
		Extra dlouhý	33/64 - 11/16	9-7/16	10-37/64	10-11/16	12-23/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26500H-075F	
	0.5	0	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005H-075F
			Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 25005H-075F
			Dlouhé	39/64 - 11/16	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	⚠ 26005H-075F

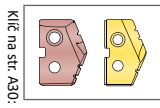
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

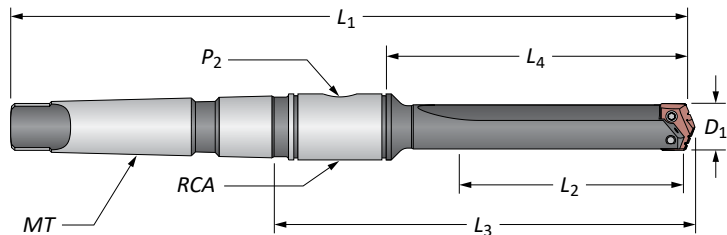
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | S kuželovou stopkou



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m 0	Krátké	13.0 - 17.5	35.0	92.4	55.5	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22000S-002M	
0.5	Krátké	15.5 - 17.5	35.0	92.4	55.5	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22005S-002M	
i 0	Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	3-41/64	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22000S-002I	
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000S-002I	
	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000S-002I	
0.5	Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	3-41/64	2-3/16	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22005S-002I	
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005S-002I	
	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005S-002I	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

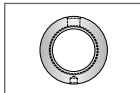
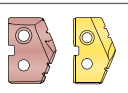
* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 32 - 37

A30: 43 & 111

A30: 43 - 113

Klíč na str. A30-1



m = Metrický (mm)

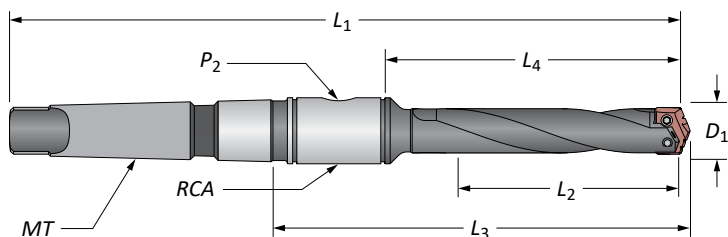
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | S kuželovou stopkou



Drážka ve šroubovici

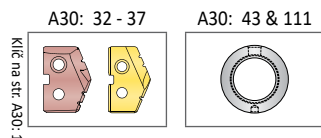
Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	0	Standard	13.0 - 17.5	63.5	121.0	84.1	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24000H-002M
	0	Prodloužené	13.0 - 17.5	114.3	171.8	135.0	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25000H-002M
	0	Dlouhé	13.0 - 17.5	177.8	235.3	198.5	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26000H-002M
i	0.5	Standard	15.5 - 17.5	63.5	121.0	84.1	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24005H-002M
	0.5	Prodloužené	15.5 - 17.5	114.3	171.8	135.0	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 25005H-002M
	0.5	Dlouhé	15.5 - 17.5	177.8	235.3	198.5	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	⚠ 26005H-002M
i	0	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000H-002I
	0	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25000H-002I
	0	Dlouhé	33/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26000H-002I
i	0.5	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	4-49/64	3-5/16	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005H-002I
	0.5	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	6-49/64	5-5/16	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 25005H-002I
	0.5	Dlouhé	39/64 - 11/16	7	8-17/64	7-13/16	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	⚠ 26005H-002I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

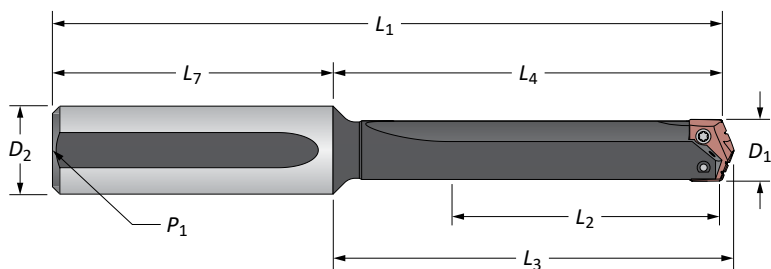
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

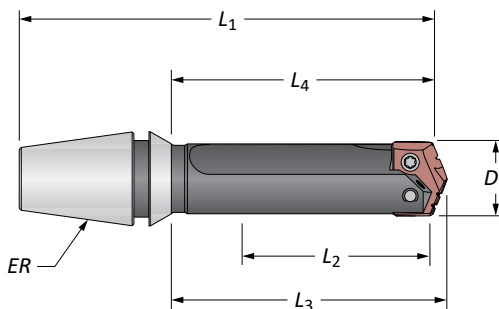
Držáky břitových destiček T-A®

Série 0 | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	Krátké	33/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8	22000S-075L
	Standard	33/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8	24000S-075L
	Prodloužené	33/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8	25000S-075L
	Dlouhé	33/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8	26000S-075L
	3XL	33/64 - 11/16	15-1/4	16-1/16	16-11/64	18-7/16	3/4	2-3/8	1/8	29000S-075L
0.5	Krátké	39/64 - 11/16	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8*	22005S-075L
	Standard	39/64 - 11/16	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	24005S-075L
	Prodloužené	39/64 - 11/16	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	25005S-075L
	Dlouhé	39/64 - 11/16	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8*	26005S-075L



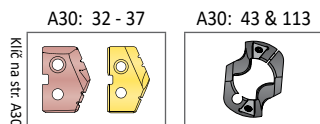
Upínač ER Holder

Série	D ₁	Tělo nástroje				ER	Kód	Matice upínače bez pojistného kroužku
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
0	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-5/64	ER-16	21000S-16ER	ER-16N
	33/64 - 11/16	1-3/8	1-57/64	2	3-15/64	ER-20	21000S-20ER	ER-20N

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)

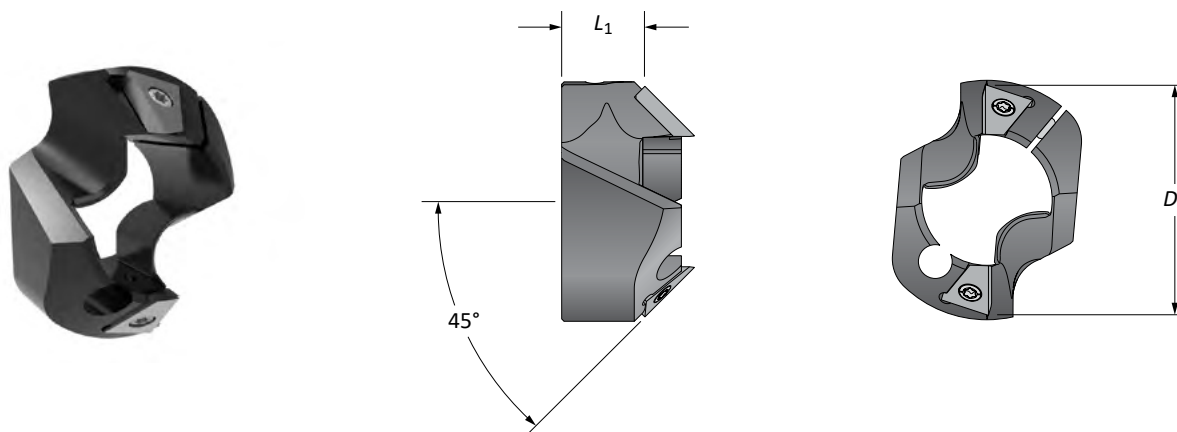
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství držáků T-A®

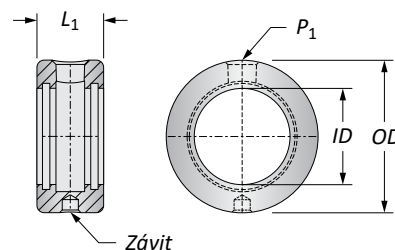
Série 0 | Kroužky pro zahlubování | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus



T-ACR 45 Držák série	D_1 Rozsah	D_4	L_1	Kód	Kód destičky	Šroub	Šroubovák	Šroub	Šroubovák
0	13.00 - 17.50	20.64	17.17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

m	ID	OD	L_1	Závit přívodní trubice	P_1	Kód	RCA O-kroužky	
							Kód sady.**	Náhr. součásti
m	19.05	44.45	22.23	M8x1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
i	3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Závit BSP / ISO 7-1

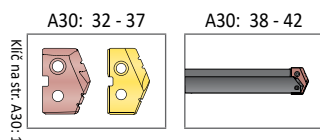
**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2)

▲ přitlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Series	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N/cm (15.5 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Kroužek pro zahlubování Destičky jsou
dodávány po 10 ks

O-kroužky jsou dodávány po 10 ks

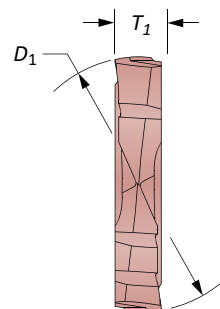
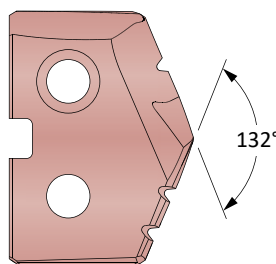
▲ POZOR!

Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění.






























































































Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

Břitové destičky GEN2 T-A®

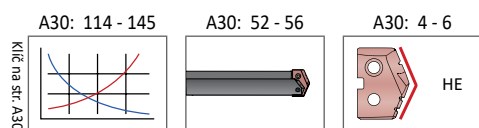
Série 1 | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

Série	Destička				Kód destičky HSS			Kód karbidové destičky		
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 C2	 C1			
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	451H-.703	4C21H-.703	4C11H-.703			
	18.00	0.7087	–		451H-18	4C21H-18	4C11H-18			
	18.26	0.7188	23/32		451H-0023	4C21H-0023	4C11H-0023			
	18.50	0.7283	–		451H-18.5	4C21H-18.5	4C11H-18.5			
	18.65	0.7344	47/64		451H-.734	4C21H-.734	4C11H-.734			
	19.00	0.7480	–		451H-19	4C21H-19	4C11H-19			
	19.05	0.7500	3/4		451H-0024	4C21H-0024	4C11H-0024			
	19.45	0.7656	49/64		451H-.765	4C21H-.765	4C11H-.765			
	19.50	0.7677	–		451H-19.5	4C21H-19.5	4C11H-19.5			
	19.84	0.7813	25/32		451H-0025	4C21H-0025	4C11H-0025			
	20.00	0.7874	–		451H-20	4C21H-20	4C11H-20			
	20.24	0.7969	51/64		451H-.796	4C21H-.796	4C11H-.796			
	20.34	0.8010	–		451H-.801	4C21H-.801	4C11H-.801			
	20.50	0.8071	–		451H-20.5	4C21H-20.5	4C11H-20.5			
	20.64	0.8125	13/16		451H-0026	4C21H-0026	4C11H-0026			
	21.00	0.8268	–		451H-21	4C21H-21	4C11H-21			
	21.43	0.8438	27/32		451H-0027	4C21H-0027	4C11H-0027			
21.50	0.8465	–	451H-21.5	4C21H-21.5	4C11H-21.5					
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.00	451H-.859	4C21H-.859	4C11H-.859			
	22.00	0.8661	–		451H-22	4C21H-22	4C11H-22			
	22.23	0.8750	7/8		451H-0028	4C21H-0028	4C11H-0028			
	22.50	0.8858	–		451H-22.5	4C21H-22.5	4C11H-22.5			
	20.62	0.8906	57/64		451H-.890	4C21H-.890	4C11H-.890			
	23.00	0.9055	–		451H-23	4C21H-23	4C11H-23			
	23.02	0.9063	29/32		451H-0029	4C21H-0029	4C11H-0029			
	23.42	0.9219	59/64		451H-.921	4C21H-.921	4C11H-.921			
	23.50	0.9252	–		451H-23.5	4C21H-23.5	4C11H-23.5			
	23.81	0.9375	15/16		451H-0030	4C21H-0030	4C11H-0030			
	24.00	0.9449	–		451H-24	4C21H-24	4C11H-24			

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7



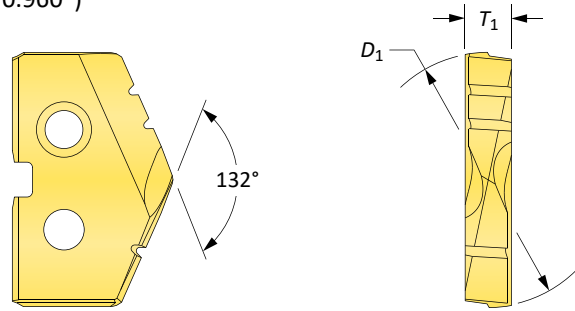
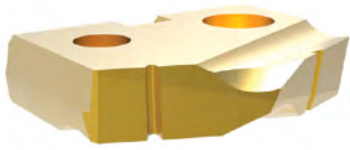
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 1 | HSS | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Destičky HSS – Premium Cobalt

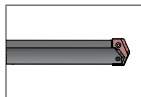
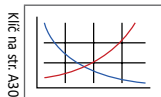
Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	181T-.703	181A-.703	181N-.703
	18.00	0.7087	–		181T-18	181A-18	181N-18
	18.26	0.7188	23/32		181T-0023	181A-0023	181N-0023
	18.50	0.7283	–		181T-18.5	181A-18.5	181N-18.5
	18.65	0.7344	47/64		181T-.734	181A-.734	181N-.734
	19.00	0.7480	–		181T-19	181A-19	181N-19
	19.05	0.7500	3/4		181T-0024	181A-0024	181N-0024
	19.45	0.7656	49/64		181T-.765	181A-.765	181N-.765
	19.50	0.7677	–		181T-19.5	181A-19.5	181N-19.5
	19.84	0.7813	25/32		181T-0025	181A-0025	181N-0025
	20.00	0.7874	–		181T-20	181A-20	181N-20
	20.24	0.7969	51/64		181T-.796	181A-.796	181N-.796
	20.34	0.8010	–		181T-.801	181A-.801	181N-.801
	20.50	0.8071	–		181T-20.5	181A-20.5	181N-20.5
	20.64	0.8125	13/16		181T-0026	181A-0026	181N-0026
	21.00	0.8268	–		181T-21	181A-21	181N-21
	21.43	0.8438	27/32		181T-0027	181A-0027	181N-0027
21.50	0.8465	–	181T-21.5	181A-21.5	181N-21.5		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.00	181T-.859	181A-.859	181N-.859
	22.00	0.8661	–		181T-22	181A-22	181N-22
	22.23	0.8750	7/8		181T-0028	181A-0028	181N-0028
	22.50	0.8858	–		181T-22.5	181A-22.5	181N-22.5
	20.62	0.8906	57/64		181T-.890	181A-.890	181N-.890
	23.00	0.9055	–		181T-23	181A-23	181N-23
	23.02	0.9063	29/32		181T-0029	181A-0029	181N-0029
	23.42	0.9219	59/64		181T-.921	181A-.921	181N-.921
	23.50	0.9252	–		181T-23.5	181A-23.5	181N-23.5
	23.81	0.9375	15/16		181T-0030	181A-0030	181N-0030
	24.00	0.9449	–		181T-24	181A-24	181N-24

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

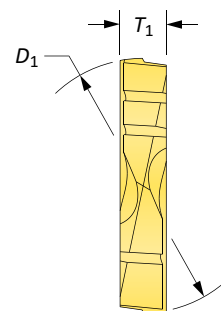
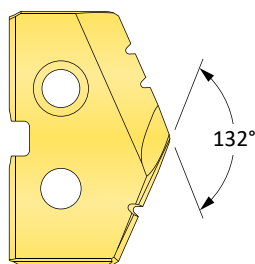
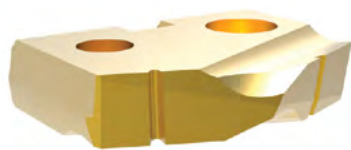
Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200° = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 1 | HSS | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")

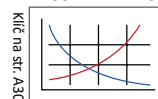


Destičky HSS – Super Cobalt

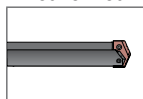
Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	151T-.703	151A-.703	151N-.703
	18.00	0.7087	–		151T-18	151A-18	151N-18
	18.26	0.7188	23/32		151T-0023	151A-0023	151N-0023
	18.50	0.7283	–		151T-18.5	151A-18.5	151N-18.5
	18.65	0.7344	47/64		151T-.734	151A-.734	151N-.734
	19.00	0.7480	–		151T-19	151A-19	151N-19
	19.05	0.7500	3/4		151T-0024	151A-0024	151N-0024
	19.45	0.7656	49/64		151T-.765	151A-.765	151N-.765
	19.50	0.7677	–		151T-19.5	151A-19.5	151N-19.5
	19.84	0.7813	25/32		151T-0025	151A-0025	151N-0025
	20.00	0.7874	–		151T-20	151A-20	151N-20
	20.24	0.7969	51/64		151T-.796	151A-.796	151N-.796
	20.34	0.8010	–		151T-.801	151A-.801	151N-.801
	20.50	0.8071	–		151T-20.5	151A-20.5	151N-20.5
	20.64	0.8125	13/16		151T-0026	151A-0026	151N-0026
	21.00	0.8268	–		151T-21	151A-21	151N-21
	21.43	0.8438	27/32		151T-0027	151A-0027	151N-0027
21.50	0.8465	–	151T-21.5	151A-21.5	151N-21.5		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.0	151T-.859	151A-.859	151N-.859
	22.00	0.8661	–		151T-22	151A-22	151N-22
	22.23	0.8750	7/8		151T-0028	151A-0028	151N-0028
	22.50	0.8858	–		151T-22.5	151A-22.5	151N-22.5
	20.62	0.8906	57/64		151T-.890	151A-.890	151N-.890
	23.00	0.9055	–		151T-23	151A-23	151N-23
	23.02	0.9063	29/32		151T-0029	151A-0029	151N-0029
	23.42	0.9219	59/64		151T-.921	151A-.921	151N-.921
	23.50	0.9252	–		151T-23.5	151A-23.5	151N-23.5
	23.81	0.9375	15/16		151T-0030	151A-0030	151N-0030
	24.00	0.9449	–		151T-24	151A-24	151N-24

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



Destičky jsou dodávány po dvou kusech

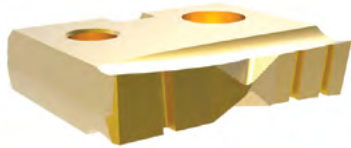
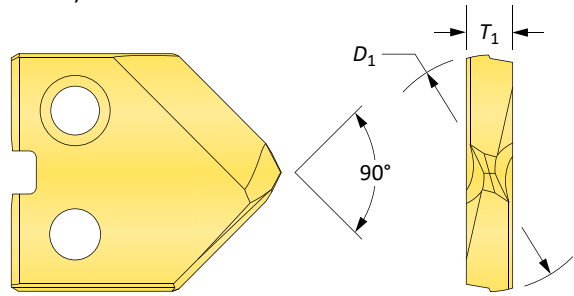
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

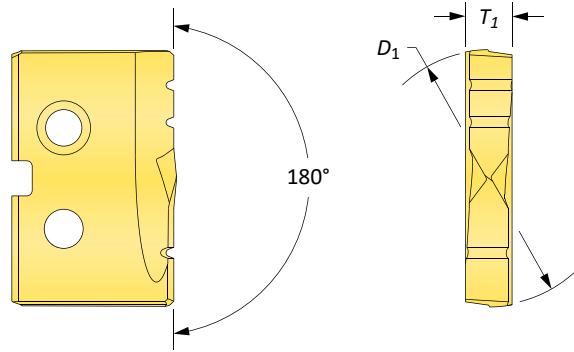
Série 1 | HSS | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



90° Spot & Chamfer



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Série	Destička				Kód 90° Spot & Chamfer			Kód Flat Bottom
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	151T-.703-SP	151A-.703-SP	151N-.703-SP	151T-.703-FB
	18.00	0.7087	-		151T-18-SP	151A-18-SP	151N-18-SP	151T-18-FB
	18.26	0.7188	23/32		151T-0023-SP	151A-0023-SP	151N-0023-SP	151T-0023-FB
	18.50	0.7283	-		151T-18.5-SP	151A-18.5-SP	151N-18.5-SP	151T-18.5-FB
	18.65	0.7344	47/64		151T-.734-SP	151A-.734-SP	151N-.734-SP	151T-.734-FB
	19.00	0.7480	-		151T-19-SP	151A-19-SP	151N-19-SP	151T-19-FB
	19.05	0.7500	3/4		151T-0024-SP	151A-0024-SP	151N-0024-SP	151T-0024-FB
	19.45	0.7656	49/64		151T-.765-SP	151A-.765-SP	151N-.765-SP	151T-.765-FB
	19.50	0.7677	-		151T-19.5-SP	151A-19.5-SP	151N-19.5-SP	151T-19.5-FB
	19.84	0.7813	25/32		151T-0025-SP	151A-0025-SP	151N-0025-SP	151T-0025-FB
	20.00	0.7874	-		151T-20-SP	151A-20-SP	151N-20-SP	151T-20-FB
	20.24	0.7969	51/64		151T-.796-SP	151A-.796-SP	151N-.796-SP	151T-.796-FB
	20.34	0.8010	-		151T-.801-SP	151A-.801-SP	151N-.801-SP	151T-.801-FB
	20.50	0.8071	-		151T-20.5-SP	151A-20.5-SP	151N-20.5-SP	151T-20.5-FB
	20.64	0.8125	13/16		151T-0026-SP	151A-0026-SP	151N-0026-SP	151T-0026-FB
21.00	0.8268	-	151T-21-SP	151A-21-SP	151N-21-SP	151T-21-FB		
21.43	0.8438	27/32	151T-0027-SP	151A-0027-SP	151N-0027-SP	151T-0027-FB		
21.50	0.8465	-	151T-21.5-SP	151A-21.5-SP	151N-21.5-SP	151T-21.5-FB		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.0	151T-.859-SP	151A-.859-SP	151N-.859-SP	151T-.859-FB
	22.00	0.8661	-		151T-22-SP	151A-22-SP	151N-22-SP	151T-22-FB
	22.23	0.8750	7/8		151T-0028-SP	151A-0028-SP	151N-0028-SP	151T-0028-FB
	22.50	0.8858	-		151T-22.5-SP	151A-22.5-SP	151N-22.5-SP	151T-22.5-FB
	20.62	0.8906	57/64		151T-.890-SP	151A-.890-SP	151N-.890-SP	151T-.890-FB
	23.00	0.9055	-		151T-23-SP	151A-23-SP	151N-23-SP	151T-23-FB
	23.02	0.9063	29/32		151T-0029-SP	151A-0029-SP	151N-0029-SP	151T-0029-FB
	23.42	0.9219	59/64		151T-.921-SP	151A-.921-SP	151N-.921-SP	151T-.921-FB
	23.50	0.9252	-		151T-23.5-SP	151A-23.5-SP	151N-23.5-SP	151T-23.5-FB
	23.81	0.9375	15/16		151T-0030-SP	151A-0030-SP	151N-0030-SP	151T-0030-FB
	24.00	0.9449	-		151T-24-SP	151A-24-SP	151N-24-SP	151T-24-FB

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7

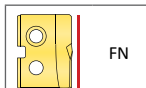
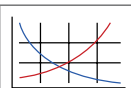
A30: 114 - 145

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6

Klíč na str. A30: 1



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

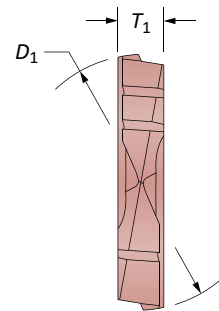
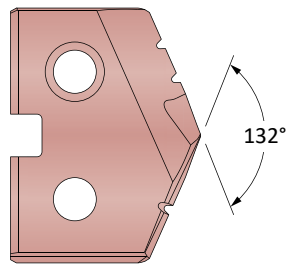
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

**Břitové destičky T-A® Original**



Série 1 | HSS | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Tube Sheet - trubkovnice

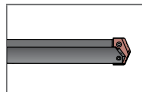
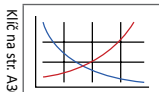


Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Série	Destička				Kód	
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 Super Cobalt	 HSS
1	19.25	0.7580	-	4.00	151H-.7580-IN	131H-.7580-IN
	19.45	0.7656	49/64		151H-.765-IN	131H-.765-IN
	19.85	0.7813	25/32		151H-0025-IN	131H-0025-IN

A30: 114 - 145

A30: 52 - 56



Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

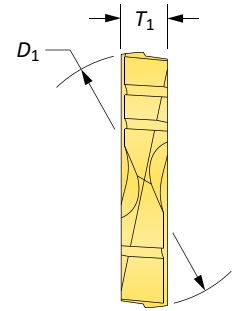
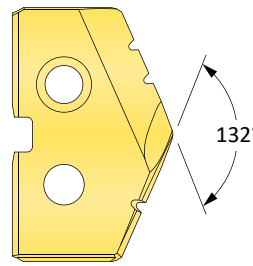
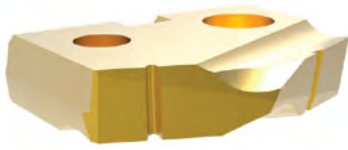


Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

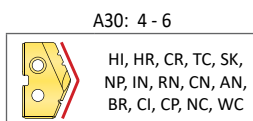
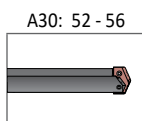
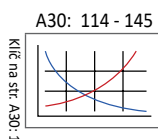
Série 1 | HSS | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Destičky HSS – HSS

Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TIN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	131T-.703	131A-.703	131N-.703
	18.00	0.7087	–		131T-18	131A-18	131N-18
	18.26	0.7188	23/32		131T-0023	131A-0023	131N-0023
	18.50	0.7283	–		131T-18.5	131A-18.5	131N-18.5
	18.65	0.7344	47/64		131T-.734	131A-.734	131N-.734
	19.00	0.7480	–		131T-19	131A-19	131N-19
	19.05	0.7500	3/4		131T-0024	131A-0024	131N-0024
	19.45	0.7656	49/64		131T-.765	131A-.765	131N-.765
	19.50	0.7677	–		131T-19.5	131A-19.5	131N-19.5
	19.84	0.7813	25/32		131T-0025	131A-0025	131N-0025
	20.00	0.7874	–		131T-20	131A-20	131N-20
	20.24	0.7969	51/64		131T-.796	131A-.796	131N-.796
	20.34	0.8010	–		131T-.801	131A-.801	131N-.801
	20.50	0.8071	–		131T-20.5	131A-20.5	131N-20.5
	20.64	0.8125	13/16		131T-0026	131A-0026	131N-0026
	21.00	0.8268	–		131T-21	131A-21	131N-21
	21.43	0.8438	27/32		131T-0027	131A-0027	131N-0027
21.50	0.8465	–	131T-21.5	131A-21.5	131N-21.5		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.00	131T-.859	131A-.859	131N-.859
	22.00	0.8661	–		131T-22	131A-22	131N-22
	22.23	0.8750	7/8		131T-0028	131A-0028	131N-0028
	22.50	0.8858	–		131T-22.5	131A-22.5	131N-22.5
	20.62	0.8906	57/64		131T-.890	131A-.890	131N-.890
	23.00	0.9055	–		131T-23	131A-23	131N-23
	23.02	0.9063	29/32		131T-0029	131A-0029	131N-0029
	23.42	0.9219	59/64		131T-.921	131A-.921	131N-.921
	23.50	0.9252	–		131T-23.5	131A-23.5	131N-23.5
	23.81	0.9375	15/16		131T-0030	131A-0030	131N-0030
	24.00	0.9449	–		131T-24	131A-24	131N-24

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7



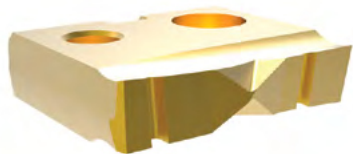
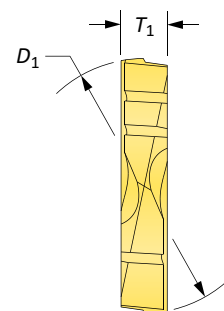
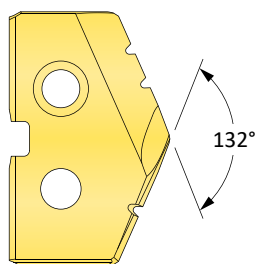
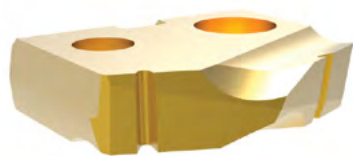
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

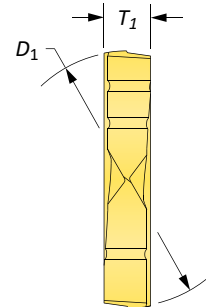
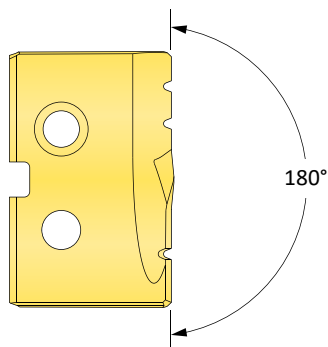
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original




Série 1 | Karbidové | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Rovné dno (FB)

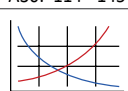
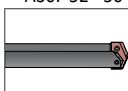




Karbidové destičky – K20 (C2)

Série	Destička			T ₁ mm	Kód		Kód Flat Bottom
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN	 TiN
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	1C21T-.703	1C21A-.703	1C21T-.703-FB
	18.00	0.7087	–		1C21T-18	1C21A-18	1C21T-18-FB
	18.26	0.7188	23/32		1C21T-0023	1C21A-0023	1C21T-0023-FB
	18.50	0.7283	–		1C21T-18.5	1C21A-18.5	1C21T-18.5-FB
	18.65	0.7344	47/64		1C21T-.734	1C21A-.734	1C21T-.734-FB
	19.00	0.7480	–		1C21T-19	1C21A-19	1C21T-19-FB
	19.05	0.7500	3/4		1C21T-0024	1C21A-0024	1C21T-0024-FB
	19.45	0.7656	49/64		1C21T-.765	1C21A-.765	1C21T-.765-FB
	19.50	0.7677	–		1C21T-19.5	1C21A-19.5	1C21T-19.5-FB
	19.84	0.7813	25/32		1C21T-0025	1C21A-0025	1C21T-0025-FB
	20.00	0.7874	–		1C21T-20	1C21A-20	1C21T-20-FB
	20.24	0.7969	51/64		1C21T-.796	1C21A-.796	1C21T-.796-FB
	20.34	0.8010	–		1C21T-.801	1C21A-.801	1C21T-.801-FB
	20.50	0.8071	–		1C21T-20.5	1C21A-20.5	1C21T-20.5-FB
	20.64	0.8125	13/16		1C21T-0026	1C21A-0026	1C21T-0026-FB
	21.00	0.8268	–		1C21T-21	1C21A-21	1C21T-21-FB
21.43	0.8438	27/32	1C21T-0027	1C21A-0027	1C21T-0027-FB		
21.50	0.8465	–	1C21T-21.5	1C21A-21.5	1C21T-21.5-FB		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.00	1C21T-.859	1C21A-.859	1C21T-.859-FB
	22.00	0.8661	–		1C21T-22	1C21A-22	1C21T-22-FB
	22.23	0.8750	7/8		1C21T-0028	1C21A-0028	1C21T-0028-FB
	22.50	0.8858	–		1C21T-22.5	1C21A-22.5	1C21T-22.5-FB
	20.62	0.8906	57/64		1C21T-.890	1C21A-.890	1C21T-.890-FB
	23.00	0.9055	–		1C21T-23	1C21A-23	1C21T-23-FB
	23.02	0.9063	29/32		1C21T-0029	1C21A-0029	1C21T-0029-FB
	23.42	0.9219	59/64		1C21T-.921	1C21A-.921	1C21T-.921-FB
	23.50	0.9252	–		1C21T-23.5	1C21A-23.5	1C21T-23.5-FB
	23.81	0.9375	15/16		1C21T-0030	1C21A-0030	1C21T-0030-FB
	24.00	0.9449	–		1C21T-24	1C21A-24	1C21T-24-FB

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Blíže informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

A30: 114 - 145  A30: 52 - 56  A30: 4 - 6  HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC A30: 4 - 6  FN

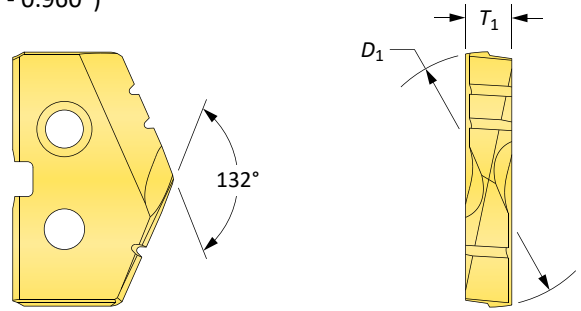
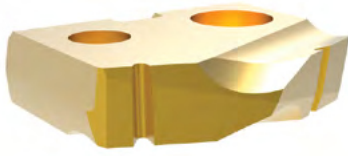
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX







Břitové destičky T-A® Original

Série 1 | Karbidové | Rozsah průměrů: 17,53 mm - 24,38 mm (0.690" - 0.960")



Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

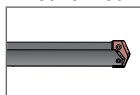
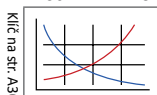
Série	Destička				Kód C5		Kód C3	Kód N2
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Cast Iron)	 Diamond Film
1	17.86	0.7031	45/64	4.00	1C51T-.703	1C51A-.703	1C31A-.703-CI	1N21D-.703
	18.00	0.7087	-		1C51T-18	1C51A-18	1C31A-18-CI	1N21D-18
	18.26	0.7188	23/32		1C51T-0023	1C51A-0023	1C31A-0023-CI	1N21D-0023
	18.50	0.7283	-		1C51T-18.5	1C51A-18.5	1C31A-18.5-CI	1N21D-18.5
	18.65	0.7344	47/64		1C51T-.734	1C51A-.734	1C31A-.734-CI	1N21D-.734
	19.00	0.7480	-		1C51T-19	1C51A-19	1C31A-19-CI	1N21D-19
	19.05	0.7500	3/4		1C51T-0024	1C51A-0024	1C31A-0024-CI	1N21D-0024
	19.45	0.7656	49/64		1C51T-.765	1C51A-.765	1C31A-.765-CI	1N21D-.765
	19.50	0.7677	-		1C51T-19.5	1C51A-19.5	1C31A-19.5-CI	1N21D-19.5
	19.84	0.7813	25/32		1C51T-0025	1C51A-0025	1C31A-0025-CI	1N21D-0025
	20.00	0.7874	-		1C51T-20	1C51A-20	1C31A-20-CI	1N21D-20
	20.24	0.7969	51/64		1C51T-.796	1C51A-.796	1C31A-.796-CI	1N21D-.796
	20.34	0.8010	-		1C51T-.801	1C51A-.801	1C31A-.801-CI	1N21D-.801
	20.50	0.8071	-		1C51T-20.5	1C51A-20.5	1C31A-20.5-CI	1N21D-20.5
	20.64	0.8125	13/16		1C51T-0026	1C51A-0026	1C31A-0026-CI	1N21D-0026
	21.00	0.8268	-		1C51T-21	1C51A-21	1C31A-21-CI	1N21D-21
21.43	0.8438	27/32	1C51T-0027	1C51A-0027	1C31A-0027-CI	1N21D-0027		
21.50	0.8465	-	1C51T-21.5	1C51A-21.5	1C31A-21.5-CI	1N21D-21.5		
1.5	21.83	0.8594	55/64	4.00	1C51T-.859	1C51A-.859	1C31A-.859-CI	1N21D-.859
	22.00	0.8661	-		1C51T-22	1C51A-22	1C31A-22-CI	1N21D-22
	22.23	0.8750	7/8		1C51T-0028	1C51A-0028	1C31A-0028-CI	1N21D-0028
	22.50	0.8858	-		1C51T-22.5	1C51A-22.5	1C31A-22.5-CI	1N21D-22.5
	20.62	0.8906	57/64		1C51T-.890	1C51A-.890	1C31A-.890-CI	1N21D-.890
	23.00	0.9055	-		1C51T-23	1C51A-23	1C31A-23-CI	1N21D-23
	23.02	0.9063	29/32		1C51T-0029	1C51A-0029	1C31A-0029-CI	1N21D-0029
	23.42	0.9219	59/64		1C51T-.921	1C51A-.921	1C31A-.921-CI	1N21D-.921
	23.50	0.9252	-		1C51T-23.5	1C51A-23.5	1C31A-23.5-CI	1N21D-23.5
	23.81	0.9375	15/16		1C51T-0030	1C51A-0030	1C31A-0030-CI	1N21D-0030
	24.00	0.9449	-		1C51T-24	1C51A-24	1C31A-24-CI	1N21D-24

POZNÁMKA: Destičky série 1.5 lze použít jak v držácích série 1, tak 1.5, ale destičky série 1 pouze v držácích série 1. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

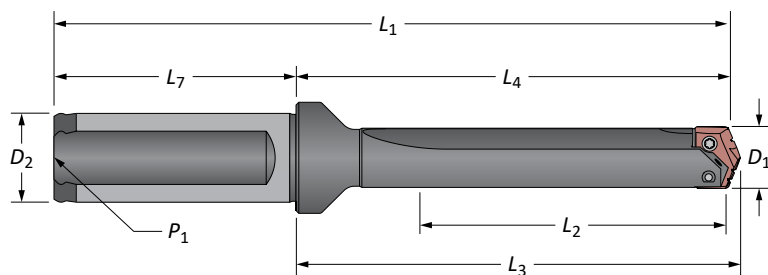
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

Série 1 | Válcová stopka s ploškou

A

VRTÁNÍ

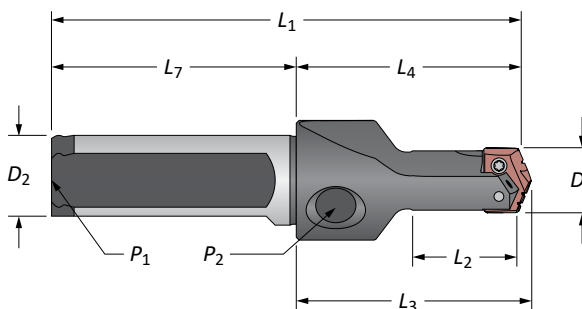


B

VVRTÁVÁNÍ



Velmi krátké



C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Velmi krátké	18.0 - 24.0	47.6	75.8	79.4	131.8	25.0	56.0	1/8*	21010S-25FM
	Krátké	18.0 - 24.0	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22010S-25FM
	XL	18.0 - 24.0	457.0	494.5	498.1	550.5	25.0	56.0	1/8*	▲ 27010S-25FM
	3XL	18.0 - 24.0	569.0	602.5	606.1	658.5	25.0	56.0	1/8*	▲ 29010S-25FM
1.5	Velmi krátké	22.0 - 24.0	57.2	88.5	92.1	144.5	25.0	56.0	1/8*	21015S-25FM
	Krátké	22.0 - 24.0	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22015S-25FM
1	Velmi krátké	45/64 - 15/16	1-7/8	2-63/64	3-1/8	5-17/64	1	2-9/32	1/8	21010S-100F
	Krátké	45/64 - 15/16	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22010S-100F
	Střední	45/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010S-100F
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010S-100F
	Prodložené	45/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	▲ 25010S-100F
1.5	Velmi krátké	55/64 - 15/16	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1	2-9/32	1/8	21015S-100F
	Krátké	55/64 - 15/16	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22015S-100F
	Střední	55/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015S-100F
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015S-100F
	Prodložené	55/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	▲ 25015S-100F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P₂)

E

ZÁVITOVÁNÍ

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

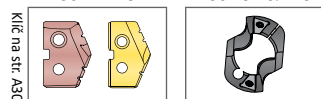
* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

X

OSTATNÍ

A30: 44 - 51

A30: 57 & 113



▲ **POZOR!**

Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

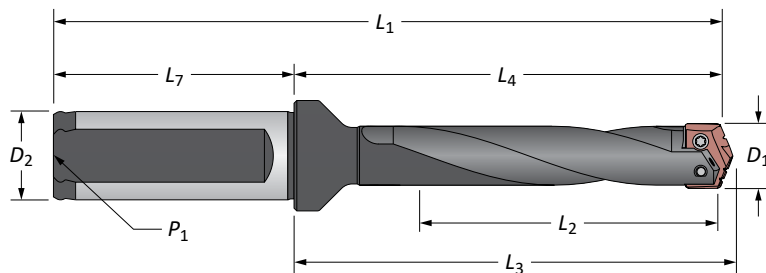
mm = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

Držáky břitových destiček T-A®

Série 1 | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Střední	18.0 - 24.0	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23010H-25FM
	Standard	18.0 - 24.0	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24010H-25FM
	Standard Plus	18.0 - 24.0	219.0	256.3	259.9	312.3	25.0	56.0	1/8*	⚠ 24510H-25FM
	Prodloužené	18.0 - 24.0	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	⚠ 25010H-25FM
	Dlouhé	18.0 - 24.0	365.0	402.3	405.9	458.3	25.0	56.0	1/8*	⚠ 26010H-25FM
1.5	Střední	22.0 - 24.0	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23015H-25FM
	Standard	22.0 - 24.0	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24015H-25FM
	Prodloužené	22.0 - 24.0	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	⚠ 25015H-25FM
i	Střední	45/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010H-100F
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010H-100F
	Standard Plus	45/64 - 15/16	8-5/8	10-3/32	10-15/64	12-33/64	1	2-9/32	1/8	⚠ 24510H-100F
	Prodloužené	45/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	⚠ 25010H-100F
	Dlouhé	45/64 - 15/16	14-3/8	15-27/32	15-63/64	18-17/64	1	2-9/32	1/8	⚠ 26010H-100F
1.5	Střední	55/64 - 15/16	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015H-100F
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015H-100F
	Prodloužené	55/64 - 15/16	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	⚠ 25015H-100F

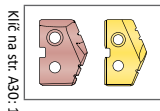
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 44 - 51



Klíč na str. A30: 1

m = Metrický (mm)

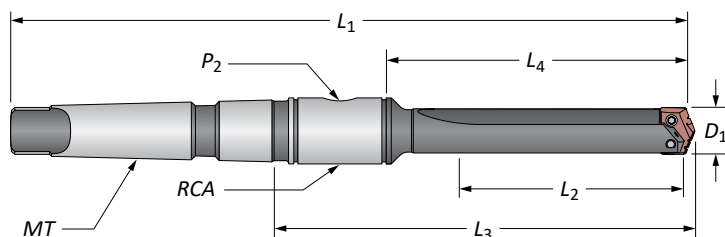
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 1 | S kuželovou stopkou



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
1	Krátké	18.0 - 24.0	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22010S-003M	
1.5	Krátké	22.0 - 24.0	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22015S-003M	
1	Krátké	45/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22010S-003I	
	Krátké	45/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22010S-004I	
	Střední	45/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010S-003I	
	Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010S-003I	
	Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010S-004I	
1.5	Prodloužené	45/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25010S-003I	
	Krátké	55/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22015S-003I	
	Krátké	55/64 - 15/16	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22015S-004I	
	Střední	55/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015S-003I	
	Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015S-003I	
	Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015S-004I	
	Prodloužené	55/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25015S-003I	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

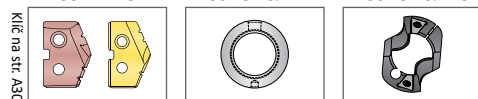
Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 44 - 51

A30: 57 & 111

A30: 57 & 113



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

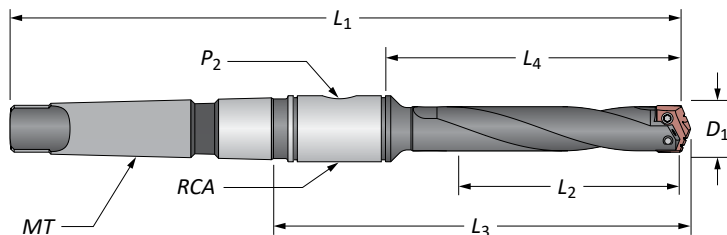
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 1 | S kuželovou stopkou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	1	Střední	18.0 - 24.0	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23010H-003M
		Standard	18.0 - 24.0	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24010H-003M
		Prodloužené	18.0 - 24.0	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25010H-003M
i	1.5	Střední	22.0 - 24.0	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23015H-003M
		Standard	22.0 - 24.0	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24015H-003M
		Prodloužené	22.0 - 24.0	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25015H-003M
i	1	Střední	45/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010H-003I
		Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010H-003I
		Standard	45/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010H-004I
		Prodloužené	45/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	⚠ 25010H-003I
	1.5	Střední	55/64 - 15/16	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015H-003I
		Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015H-003I
		Standard	55/64 - 15/16	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015H-004I
	Prodloužené	55/64 - 15/16	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	⚠ 25015H-003I	

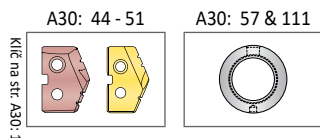
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

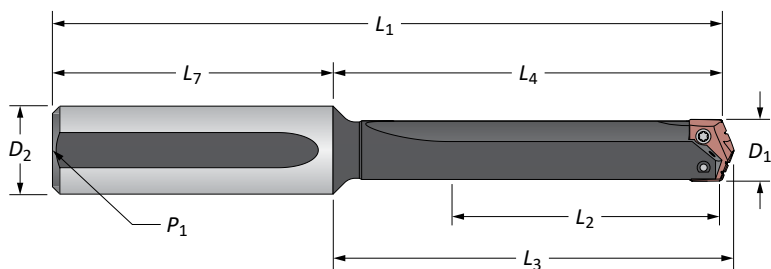
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 1 | Válcová stopka | Upínač ER



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Krátké	45/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8	22010S-075L
	Krátké	45/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8	22010S-100L
	Střední	45/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8	23010S-100L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8	24010S-075L
	Standard	45/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8	24010S-100L
	Prodloužené	45/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8	25010S-100L
	XL	45/64 - 15/16	18	19-1/4	19-25/64	22-1/4	1	3	1/8	27010S-100L
1.5	3XL	45/64 - 15/16	22-1/4	23-1/2	23-41/64	26-1/2	1	3	1/8	29010S-100L
	Krátké	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8*	22015S-075L
	Krátké	55/64 - 15/16	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8*	22015S-100L
	Střední	55/64 - 15/16	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8*	23015S-100L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8*	24015S-075L
	Standard	55/64 - 15/16	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8*	24015S-100L
	Prodloužené	55/64 - 15/16	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8*	25015S-100L

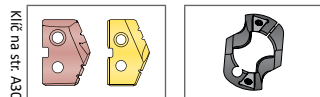
Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 44 - 51

A30: 57 & 113



Klíč na str. A30-1

= Metrický (mm)

= Palcový (in)

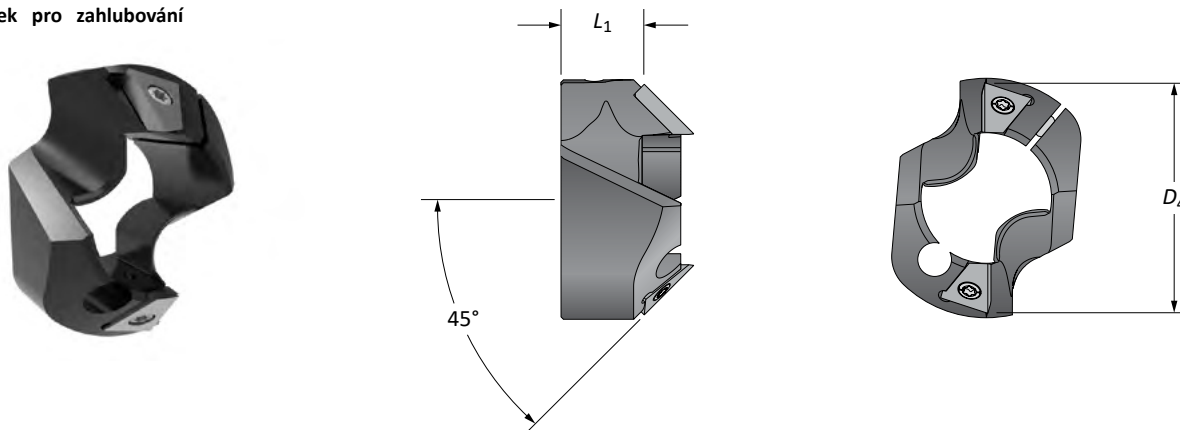
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství pro T-A® Systém

Série 1 | Kroužky pro zahlabování | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

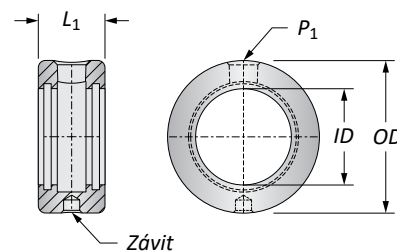
T-ACR 45 Kroužek pro zahlabování



Držák série	D ₁ (rozsah)	Kroužek pro zahlabování		Kód	Kód destičky	Šroub	Šroubovák	Šroubovák	Šroubovák
		D ₄	L ₁						
1	17.53 - 21.69	26.59	20.24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	21.70 - 24.38	28.58	22.62	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

T-ACR 45	Kroužek pro zahlabování			Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
ID	OD	L ₁	Kód sady.**				Náhr. součásti	
	25.40	53.97	28.57	M8x1.25	1/8*	2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10



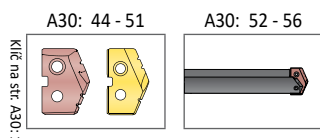
*Závit BSP / ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přítlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Série	Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N/cm (27.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



= Metrický (mm)
 = Palcový (in)

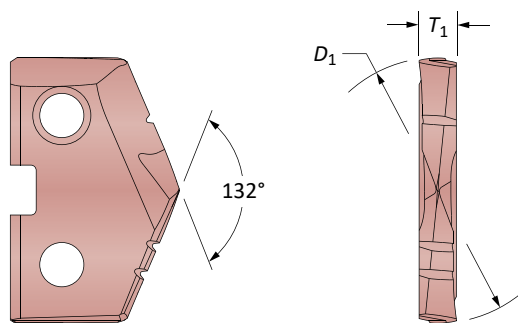
Kroužky pro zahlabování se dodávají zvlášť.
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.
O-rings se dodávají v balení po 10 ks.

POZOR! Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění. Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 2 | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Destičky HSS – Super Cobalt • Karbidové destičky – K20 (C2) | K35 (C1)

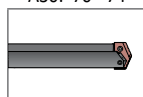
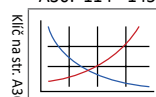
Série	Destička			T ₁ mm	Kód destičky HSS		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		Super Cobalt	C2	C1
2	24.50	0.9646	–	4.76	452H-24.5	4C22H-24.5	4C12H-24.5
	24.61	0.9688	31/32		452H-0031	4C22H-0031	4C12H-0031
	24.79	0.9760	–		452H-.976	4C22H-.976	4C12H-.976
	25.00	0.9843	63/64		452H-25	4C22H-25	4C12H-25
	25.40	1.0000	1		452H-0100	4C22H-0100	4C12H-0100
	25.50	1.0039	–		452H-25.5	4C22H-25.5	4C12H-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		452H-1.015	4C22H-1.015	4C12H-1.015
	26.00	1.0236	–		452H-26	4C22H-26	4C12H-26
	26.19	1.0313	1-1/32		452H-0101	4C22H-0101	4C12H-0101
	26.50	1.0433	–		452H-26.5	4C22H-26.5	4C12H-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		452H-1.046	4C22H-1.046	4C12H-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		452H-0102	4C22H-0102	4C12H-0102
	27.00	1.0630	–		452H-27	4C22H-27	4C12H-27
	27.50	1.0827	–		452H-27.5	4C22H-27.5	4C12H-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		452H-0103	4C22H-0103	4C12H-0103
	28.00	1.1024	–		452H-28	4C22H-28	4C12H-28
	28.18	1.1094	1-7/64		452H-1.109	4C22H-1.109	4C12H-1.109
	28.50	1.1220	–		452H-28.5	4C22H-28.5	4C12H-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		452H-0104	4C22H-0104	4C12H-0104
	29.00	1.1417	–		452H-29	4C22H-29	4C12H-29
29.37	1.1563	1-5/32	452H-0105	4C22H-0105	4C12H-0105		
29.50	1.1614	–	452H-29.5	4C22H-29.5	4C12H-29.5		
30.00	1.1811	–	452H-30	4C22H-30	4C12H-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	452H-0106	4C22H-0106	4C12H-0106
	30.50	1.2008	–		452H-30.5	4C22H-30.5	4C12H-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		452H-0107	4C22H-0107	4C12H-0107
	31.00	1.2205	–		452H-31	4C22H-31	4C12H-31
	31.14	1.2260	–		452H-1.226	4C22H-1.226	4C12H-1.226
	31.26	1.2310	–		452H-1.231	4C22H-1.231	4C12H-1.231
	31.34	1.2340	–		452H-1.234	4C22H-1.234	4C12H-1.234
	31.50	1.2402	–		452H-31.5	4C22H-31.5	4C12H-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		452H-0108	4C22H-0108	4C12H-0108
	32.00	1.2598	–		452H-32	4C22H-32	4C12H-32
	32.50	1.2795	–		452H-32.5	4C22H-32.5	4C12H-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		452H-0109	4C22H-0109	4C12H-0109
	33.00	1.2992	–		452H-33	4C22H-33	4C12H-33
	33.34	1.3125	1-5/16		452H-0110	4C22H-0110	4C12H-0110
	33.50	1.3189	–		452H-33.5	4C22H-33.5	4C12H-33.5
	34.00	1.3386	–		452H-34	4C22H-34	4C12H-34
	34.13	1.3438	1-11/32		452H-0111	4C22H-0111	4C12H-0111
	34.50	1.3582	–		452H-34.5	4C22H-34.5	4C12H-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		452H-0112	4C22H-0112	4C12H-0112
	35.00	1.3780	–		452H-35	4C22H-35	4C12H-35

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

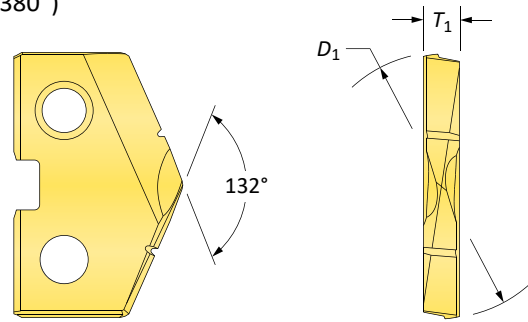
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



Břítové destičky T-A® Original

Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Destičky HSS – Premium Cobalt

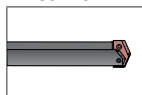
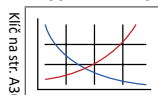
Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	182T-24.5	182A-24.5	182N-24.5
	24.61	0.9688	31/32		182T-0031	182A-0031	182N-0031
	24.79	0.9760	–		182T-976	182A-976	182N-976
	25.00	0.9843	63/64		182T-25	182A-25	182N-25
	25.40	1.0000	1		182T-0100	182A-0100	182N-0100
	25.50	1.0039	–		182T-25.5	182A-25.5	182N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		182T-1.015	182A-1.015	182N-1.015
	26.00	1.0236	–		182T-26	182A-26	182N-26
	26.19	1.0313	1-1/32		182T-0101	182A-0101	182N-0101
	26.50	1.0433	–		182T-26.5	182A-26.5	182N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		182T-1.046	182A-1.046	182N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		182T-0102	182A-0102	182N-0102
	27.00	1.0630	–		182T-27	182A-27	182N-27
	27.50	1.0827	–		182T-27.5	182A-27.5	182N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		182T-0103	182A-0103	182N-0103
	28.00	1.1024	–		182T-28	182A-28	182N-28
	28.18	1.1094	1-7/64		182T-1.109	182A-1.109	182N-1.109
	28.50	1.1220	–		182T-28.5	182A-28.5	182N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		182T-0104	182A-0104	182N-0104
	29.00	1.1417	–		182T-29	182A-29	182N-29
29.37	1.1563	1-5/32	182T-0105	182A-0105	182N-0105		
29.50	1.1614	–	182T-29.5	182A-29.5	182N-29.5		
30.00	1.1811	–	182T-30	182A-30	182N-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	182T-0106	182A-0106	182N-0106
	30.50	1.2008	–		182T-30.5	182A-30.5	182N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		182T-0107	182A-0107	182N-0107
	31.00	1.2205	–		182T-31	182A-31	182N-31
	31.14	1.2260	–		182T-1.226	182A-1.226	182N-1.226
	31.26	1.2310	–		182T-1.231	182A-1.231	182N-1.231
	31.34	1.2340	–		182T-1.234	182A-1.234	182N-1.234
	31.50	1.2402	–		182T-31.5	182A-31.5	182N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		182T-0108	182A-0108	182N-0108
	32.00	1.2598	–		182T-32	182A-32	182N-32
	32.50	1.2795	–		182T-32.5	182A-32.5	182N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		182T-0109	182A-0109	182N-0109
	33.00	1.2992	–		182T-33	182A-33	182N-33
	33.34	1.3125	1-5/16		182T-0110	182A-0110	182N-0110
	33.50	1.3189	–		182T-33.5	182A-33.5	182N-33.5
	34.00	1.3386	–		182T-34	182A-34	182N-34
	34.13	1.3438	1-11/32		182T-0111	182A-0111	182N-0111
	34.50	1.3582	–		182T-34.5	182A-34.5	182N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		182T-0112	182A-0112	182N-0112
	35.00	1.3780	–		182T-35	182A-35	182N-35

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

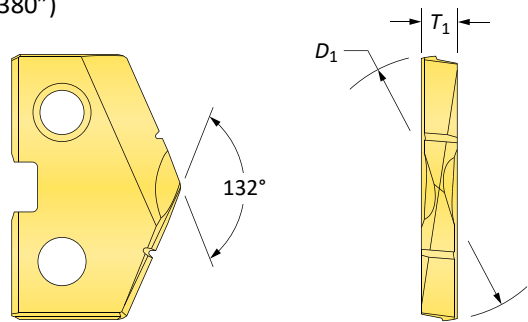
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200 [®] = 131H-XXXX

Klíč na str. A30: 1



Břitové destičky T-A® Original

Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Destičky HSS – Super Cobalt

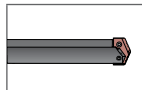
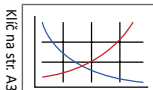
Série	Destička			T ₁	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	152T-24.5	152A-24.5	152N-24.5
	24.61	0.9688	31/32		152T-0031	152A-0031	152N-0031
	24.79	0.9760	–		152T-.976	152A-.976	152N-.976
	25.00	0.9843	63/64		152T-25	152A-25	152N-25
	25.40	1.0000	1		152T-0100	152A-0100	152N-0100
	25.50	1.0039	–		152T-25.5	152A-25.5	152N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		152T-1.015	152A-1.015	152N-1.015
	26.00	1.0236	–		152T-26	152A-26	152N-26
	26.19	1.0313	1-1/32		152T-0101	152A-0101	152N-0101
	26.50	1.0433	–		152T-26.5	152A-26.5	152N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		152T-1.046	152A-1.046	152N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		152T-0102	152A-0102	152N-0102
	27.00	1.0630	–		152T-27	152A-27	152N-27
	27.50	1.0827	–		152T-27.5	152A-27.5	152N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		152T-0103	152A-0103	152N-0103
	28.00	1.1024	–		152T-28	152A-28	152N-28
	28.18	1.1094	1-7/64		152T-1.109	152A-1.109	152N-1.109
	28.50	1.1220	–		152T-28.5	152A-28.5	152N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		152T-0104	152A-0104	152N-0104
	29.00	1.1417	–		152T-29	152A-29	152N-29
29.37	1.1563	1-5/32	152T-0105	152A-0105	152N-0105		
29.50	1.1614	–	152T-29.5	152A-29.5	152N-29.5		
30.00	1.1811	–	152T-30	152A-30	152N-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106	152A-0106	152N-0106
	30.50	1.2008	–		152T-30.5	152A-30.5	152N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		152T-0107	152A-0107	152N-0107
	31.00	1.2205	–		152T-31	152A-31	152N-31
	31.14	1.2260	–		152T-1.226	152A-1.226	152N-1.226
	31.26	1.2310	–		152T-1.231	152A-1.231	152N-1.231
	31.34	1.2340	–		152T-1.234	152A-1.234	152N-1.234
	31.50	1.2402	–		152T-31.5	152A-31.5	152N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		152T-0108	152A-0108	152N-0108
	32.00	1.2598	–		152T-32	152A-32	152N-32
	32.50	1.2795	–		152T-32.5	152A-32.5	152N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		152T-0109	152A-0109	152N-0109
	33.00	1.2992	–		152T-33	152A-33	152N-33
	33.34	1.3125	1-5/16		152T-0110	152A-0110	152N-0110
	33.50	1.3189	–		152T-33.5	152A-33.5	152N-33.5
	34.00	1.3386	–		152T-34	152A-34	152N-34
	34.13	1.3438	1-11/32		152T-0111	152A-0111	152N-0111
	34.50	1.3582	–		152T-34.5	152A-34.5	152N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		152T-0112	152A-0112	152N-0112
	35.00	1.3780	–		152T-35	152A-35	152N-35

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako
nestandardní. →

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

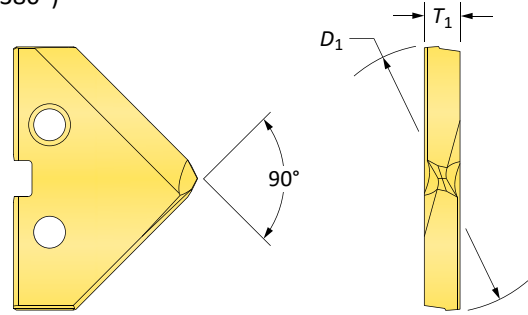
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



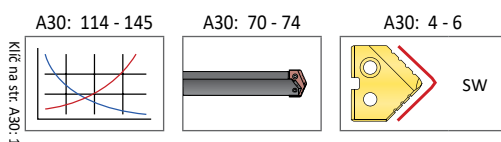
90° Spot & Chamfer



Destičky HSS – Super Cobalt

Série	Destička				Kód 90° Spot & Chamfer		
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	152T-24.5-SP	152A-24.5-SP	152N-24.5-SP
	24.61	0.9688	31/32		152T-0031-SP	152A-0031-SP	152N-0031-SP
	24.79	0.9760	–		152T-.976-SP	152A-.976-SP	152N-.976-SP
	25.00	0.9843	63/64		152T-25-SP	152A-25-SP	152N-25-SP
	25.40	1.0000	1		152T-0100-SP	152A-0100-SP	152N-0100-SP
	25.50	1.0039	–		152T-25.5-SP	152A-25.5-SP	152N-25.5-SP
	25.80	1.0156	1-1/64		152T-1.015-SP	152A-1.015-SP	152N-1.015-SP
	26.00	1.0236	–		152T-26-SP	152A-26-SP	152N-26-SP
	26.19	1.0313	1-1/32		152T-0101-SP	152A-0101-SP	152N-0101-SP
	26.50	1.0433	–		152T-26.5-SP	152A-26.5-SP	152N-26.5-SP
	26.59	1.0469	1-3/64		152T-1.046-SP	152A-1.046-SP	152N-1.046-SP
	26.99	1.0625	1-1/16		152T-0102-SP	152A-0102-SP	152N-0102-SP
	27.00	1.0630	–		152T-27-SP	152A-27-SP	152N-27-SP
	27.50	1.0827	–		152T-27.5-SP	152A-27.5-SP	152N-27.5-SP
	27.78	1.0938	1-3/32		152T-0103-SP	152A-0103-SP	152N-0103-SP
	28.00	1.1024	–		152T-28-SP	152A-28-SP	152N-28-SP
	28.18	1.1094	1-7/64		152T-1.109-SP	152A-1.109-SP	152N-1.109-SP
	28.50	1.1220	–		152T-28.5-SP	152A-28.5-SP	152N-28.5-SP
	28.58	1.1250	1-1/8		152T-0104-SP	152A-0104-SP	152N-0104-SP
	29.00	1.1417	–		152T-29-SP	152A-29-SP	152N-29-SP
29.37	1.1563	1-5/32	152T-0105-SP	152A-0105-SP	152N-0105-SP		
29.50	1.1614	–	152T-29.5-SP	152A-29.5-SP	152N-29.5-SP		
30.00	1.1811	–	152T-30-SP	152A-30-SP	152N-30-SP		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106-SP	152A-0106-SP	152N-0106-SP
	30.50	1.2008	–		152T-30.5-SP	152A-30.5-SP	152N-30.5-SP
	30.96	1.2188	1-7/32		152T-0107-SP	152A-0107-SP	152N-0107-SP
	31.00	1.2205	–		152T-31-SP	152A-31-SP	152N-31-SP
	31.14	1.2260	–		152T-1.226-SP	152A-1.226-SP	152N-1.226-SP
	31.26	1.2310	–		152T-1.231-SP	152A-1.231-SP	152N-1.231-SP
	31.34	1.2340	–		152T-1.234-SP	152A-1.234-SP	152N-1.234-SP
	31.50	1.2402	–		152T-31.5-SP	152A-31.5-SP	152N-31.5-SP
	31.75	1.2500	1-1/4		152T-0108-SP	152A-0108-SP	152N-0108-SP
	32.00	1.2598	–		152T-32-SP	152A-32-SP	152N-32-SP
	32.50	1.2795	–		152T-32.5-SP	152A-32.5-SP	152N-32.5-SP
	32.54	1.2813	1-9/32		152T-0109-SP	152A-0109-SP	152N-0109-SP
	33.00	1.2992	–		152T-33-SP	152A-33-SP	152N-33-SP
	33.34	1.3125	1-5/16		152T-0110-SP	152A-0110-SP	152N-0110-SP
	33.50	1.3189	–		152T-33.5-SP	152A-33.5-SP	152N-33.5-SP
	34.00	1.3386	–		152T-34-SP	152A-34-SP	152N-34-SP
	34.13	1.3438	1-11/32		152T-0111-SP	152A-0111-SP	152N-0111-SP
	34.50	1.3582	–		152T-34.5-SP	152A-34.5-SP	152N-34.5-SP
	34.93	1.3750	1-3/8		152T-0112-SP	152A-0112-SP	152N-0112-SP
	35.00	1.3780	–		152T-35-SP	152A-35-SP	152N-35-SP

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7



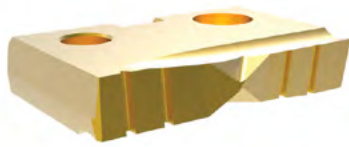
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech	
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200* = 131H-XXXX

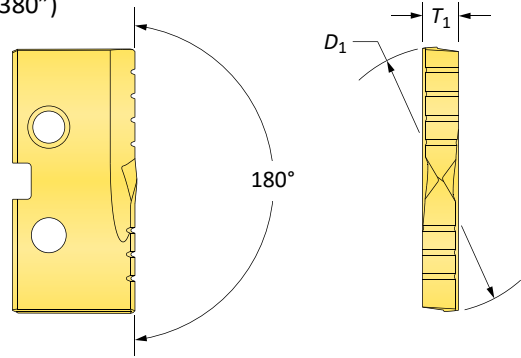


Břítové destičky T-A® Original

Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Rovné dno (FB)

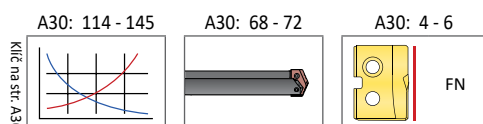


Destičky HSS – Super Cobalt

Série	Destička			T ₁ mm	Kód Flat Bottom
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN
2	24.50	0.9646	–	4.76	152T-24.5-FB
	24.61	0.9688	31/32		152T-0031-FB
	24.79	0.9760	–		152T-.976-FB
	25.00	0.9843	63/64		152T-25-FB
	25.40	1.0000	1		152T-0100-FB
	25.50	1.0039	–		152T-25.5-FB
	25.80	1.0156	1-1/64		152T-1.015-FB
	26.00	1.0236	–		152T-26-FB
	26.19	1.0313	1-1/32		152T-0101-FB
	26.50	1.0433	–		152T-26.5-FB
	26.59	1.0469	1-3/64		152T-1.046-FB
	26.99	1.0625	1-1/16		152T-0102-FB
	27.00	1.0630	–		152T-27-FB
	27.50	1.0827	–		152T-27.5-FB
	27.78	1.0938	1-3/32		152T-0103-FB
	28.00	1.1024	–		152T-28-FB
	28.18	1.1094	1-7/64		152T-1.109-FB
	28.50	1.1220	–		152T-28.5-FB
	28.58	1.1250	1-1/8		152T-0104-FB
	29.00	1.1417	–		152T-29-FB
29.37	1.1563	1-5/32	152T-0105-FB		
29.50	1.1614	–	152T-29.5-FB		
30.00	1.1811	–	152T-30-FB		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106-FB
	30.50	1.2008	–		152T-30.5-FB
	30.96	1.2188	1-7/32		152T-0107-FB
	31.00	1.2205	–		152T-31-FB
	31.14	1.2260	–		152T-1.226-FB
	31.26	1.2310	–		152T-1.231-FB
	31.34	1.2340	–		152T-1.234-FB
	31.50	1.2402	–		152T-31.5-FB
	31.75	1.2500	1-1/4		152T-0108-FB
	32.00	1.2598	–		152T-32-FB
	32.50	1.2795	–		152T-32.5-FB
	32.54	1.2813	1-9/32		152T-0109-FB
	33.00	1.2992	–		152T-33-FB
	33.34	1.3125	1-5/16		152T-0110-FB
	33.50	1.3189	–		152T-33.5-FB
	34.00	1.3386	–		152T-34-FB
	34.13	1.3438	1-11/32		152T-0111-FB
	34.50	1.3582	–		152T-34.5-FB
34.93	1.3750	1-3/8	152T-0112-FB		
35.00	1.3780	–	152T-35-FB		

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

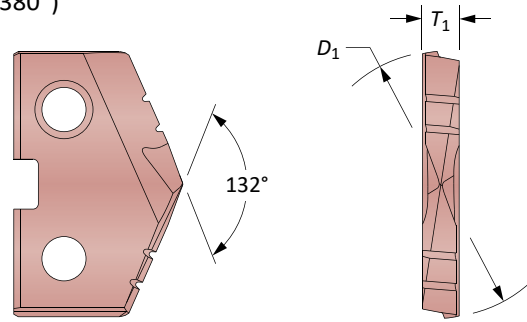


Břítové destičky T-A® Original



Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Tube Sheet - trubkovnice



Destičky HSS – Super Cobalt | HSS

Série	Destička				Kód	
	D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1	 Super Cobalt	 HSS
2	25.60	1.0080	–	4.76	152H-1.0080-IN	132H-1.0080-IN
	25.80	1.0156	1-1/64		152H-1.015-IN	132H-1.015-IN
	26.19	1.0313	1-1/32		152H-0101-IN	132H-0101-IN

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

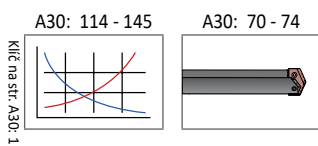
VÁLEČKOVÁNÍ

F

ZÁVITOVÁNÍ

X

OSTATNÍ



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

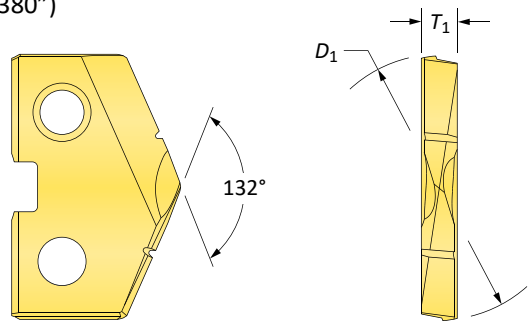
Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX






Břitové destičky T-A® Original

Série 2 | HSS | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Destičky HSS – HSS

Série	Destička			T ₁ mm	Kód		
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	132T-24.5	132A-24.5	132N-24.5
	24.61	0.9688	31/32		132T-0031	132A-0031	132N-0031
	24.79	0.9760	–		132T-.976	132A-.976	132N-.976
	25.00	0.9843	63/64		132T-25	132A-25	132N-25
	25.40	1.0000	1		132T-0100	132A-0100	132N-0100
	25.50	1.0039	–		132T-25.5	132A-25.5	132N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		132T-1.015	132A-1.015	132N-1.015
	26.00	1.0236	–		132T-26	132A-26	132N-26
	26.19	1.0313	1-1/32		132T-0101	132A-0101	132N-0101
	26.50	1.0433	–		132T-26.5	132A-26.5	132N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		132T-1.046	132A-1.046	132N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		132T-0102	132A-0102	132N-0102
	27.00	1.0630	–		132T-27	132A-27	132N-27
	27.50	1.0827	–		132T-27.5	132A-27.5	132N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		132T-0103	132A-0103	132N-0103
	28.00	1.1024	–		132T-28	132A-28	132N-28
	28.18	1.1094	1-7/64		132T-1.109	132A-1.109	132N-1.109
	28.50	1.1220	–		132T-28.5	132A-28.5	132N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		132T-0104	132A-0104	132N-0104
	29.00	1.1417	–		132T-29	132A-29	132N-29
29.37	1.1563	1-5/32	132T-0105	132A-0105	132N-0105		
29.50	1.1614	–	132T-29.5	132A-29.5	132N-29.5		
30.00	1.1811	–	132T-30	132A-30	132N-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	132T-0106	132A-0106	132N-0106
	30.50	1.2008	–		132T-30.5	132A-30.5	132N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		132T-0107	132A-0107	132N-0107
	31.00	1.2205	–		132T-31	132A-31	132N-31
	31.14	1.2260	–		132T-1.226	132A-1.226	132N-1.226
	31.26	1.2310	–		132T-1.231	132A-1.231	132N-1.231
	31.34	1.2340	–		132T-1.234	132A-1.234	132N-1.234
	31.50	1.2402	–		132T-31.5	132A-31.5	132N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		132T-0108	132A-0108	132N-0108
	32.00	1.2598	–		132T-32	132A-32	132N-32
	32.50	1.2795	–		132T-32.5	132A-32.5	132N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		132T-0109	132A-0109	132N-0109
	33.00	1.2992	–		132T-33	132A-33	132N-33
	33.34	1.3125	1-5/16		132T-0110	132A-0110	132N-0110
	33.50	1.3189	–		132T-33.5	132A-33.5	132N-33.5
	34.00	1.3386	–		132T-34	132A-34	132N-34
	34.13	1.3438	1-11/32		132T-0111	132A-0111	132N-0111
	34.50	1.3582	–		132T-34.5	132A-34.5	132N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		132T-0112	132A-0112	132N-0112
	35.00	1.3780	–		132T-35	132A-35	132N-35

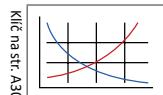
POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



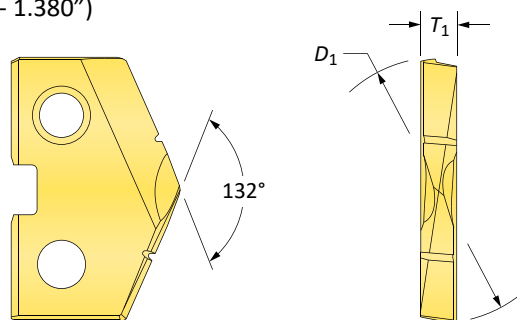
HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako
nestandardní. →

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 2 | karbidové | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Karbidové destičky – K20 (C2)

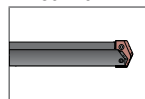
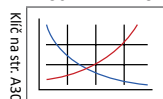
Série	Destička				Kód	
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁	TiN	TiAlN
2	24.50	0.9646	–	4.76	1C22T-24.5	1C22A-24.5
	24.61	0.9688	31/32		1C22T-0031	1C22A-0031
	24.79	0.9760	–		1C22T-.976	1C22A-.976
	25.00	0.9843	63/64		1C22T-25	1C22A-25
	25.40	1.0000	1		1C22T-0100	1C22A-0100
	25.50	1.0039	–		1C22T-25.5	1C22A-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		1C22T-1.015	1C22A-1.015
	26.00	1.0236	–		1C22T-26	1C22A-26
	26.19	1.0313	1-1/32		1C22T-0101	1C22A-0101
	26.50	1.0433	–		1C22T-26.5	1C22A-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		1C22T-1.046	1C22A-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		1C22T-0102	1C22A-0102
	27.00	1.0630	–		1C22T-27	1C22A-27
	27.50	1.0827	–		1C22T-27.5	1C22A-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		1C22T-0103	1C22A-0103
	28.00	1.1024	–		1C22T-28	1C22A-28
	28.18	1.1094	1-7/64		1C22T-1.109	1C22A-1.109
	28.50	1.1220	–		1C22T-28.5	1C22A-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		1C22T-0104	1C22A-0104
	29.00	1.1417	–		1C22T-29	1C22A-29
29.37	1.1563	1-5/32	1C22T-0105	1C22A-0105		
29.50	1.1614	–	1C22T-29.5	1C22A-29.5		
30.00	1.1811	–	1C22T-30	1C22A-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C22T-0106	1C22A-0106
	30.50	1.2008	–		1C22T-30.5	1C22A-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		1C22T-0107	1C22A-0107
	31.00	1.2205	–		1C22T-31	1C22A-31
	31.14	1.2260	–		1C22T-1.226	1C22A-1.226
	31.26	1.2310	–		1C22T-1.231	1C22A-1.231
	31.34	1.2340	–		1C22T-1.234	1C22A-1.234
	31.50	1.2402	–		1C22T-31.5	1C22A-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		1C22T-0108	1C22A-0108
	32.00	1.2598	–		1C22T-32	1C22A-32
	32.50	1.2795	–		1C22T-32.5	1C22A-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		1C22T-0109	1C22A-0109
	33.00	1.2992	–		1C22T-33	1C22A-33
	33.34	1.3125	1-5/16		1C22T-0110	1C22A-0110
	33.50	1.3189	–		1C22T-33.5	1C22A-33.5
	34.00	1.3386	–		1C22T-34	1C22A-34
	34.13	1.3438	1-11/32		1C22T-0111	1C22A-0111
	34.50	1.3582	–		1C22T-34.5	1C22A-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		1C22T-0112	1C22A-0112
	35.00	1.3780	–		1C22T-35	1C22A-35

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK,
NP, IN, RN, CN, AN,
BR, CI, CP, NC, WC

Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

F

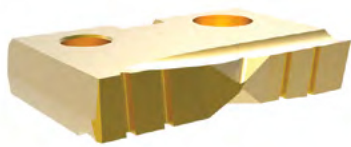
ZÁVITOVÁNÍ

X

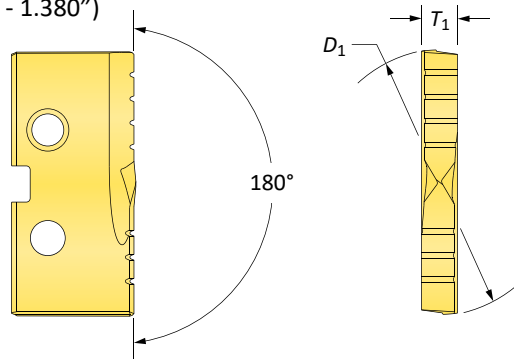
OSTATNÍ

Břítové destičky T-A® Original


Série 2 | Karbidové | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Rovné dno (FB)



Karbidové destičky – K20 (C2)

Série	Destička				Kód Flat Bottom  TiN
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)	T ₁ mm	
2	24.50	0.9646	-	4.76	1C22T-24.5-FB
	24.61	0.9688	31/32		1C22T-0031-FB
	24.79	0.9760	-		1C22T-.976-FB
	25.00	0.9843	63/64		1C22T-25-FB
	25.40	1.0000	1		1C22T-0100-FB
	25.50	1.0039	-		1C22T-25.5-FB
	25.80	1.0156	1-1/64		1C22T-1.015-FB
	26.00	1.0236	-		1C22T-26-FB
	26.19	1.0313	1-1/32		1C22T-0101-FB
	26.50	1.0433	-		1C22T-26.5-FB
	26.59	1.0469	1-3/64		1C22T-1.046-FB
	26.99	1.0625	1-1/16		1C22T-0102-FB
	27.00	1.0630	-		1C22T-27-FB
	27.50	1.0827	-		1C22T-27.5-FB
	27.78	1.0938	1-3/32		1C22T-0103-FB
	28.00	1.1024	-		1C22T-28-FB
	28.18	1.1094	1-7/64		1C22T-1.109-FB
	28.50	1.1220	-		1C22T-28.5-FB
	28.58	1.1250	1-1/8		1C22T-0104-FB
	29.00	1.1417	-		1C22T-29-FB
29.37	1.1563	1-5/32	1C22T-0105-FB		
29.50	1.1614	-	1C22T-29.5-FB		
30.00	1.1811	-	1C22T-30-FB		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C22T-0106-FB
	30.50	1.2008	-		1C22T-30.5-FB
	30.96	1.2188	1-7/32		1C22T-0107-FB
	31.00	1.2205	-		1C22T-31-FB
	31.14	1.2260	-		1C22T-1.226-FB
	31.26	1.2310	-		1C22T-1.231-FB
	31.34	1.2340	-		1C22T-1.234-FB
	31.50	1.2402	-		1C22T-31.5-FB
	31.75	1.2500	1-1/4		1C22T-0108-FB
	32.00	1.2598	-		1C22T-32-FB
	32.50	1.2795	-		1C22T-32.5-FB
	32.54	1.2813	1-9/32		1C22T-0109-FB
	33.00	1.2992	-		1C22T-33-FB
	33.34	1.3125	1-5/16		1C22T-0110-FB
	33.50	1.3189	-		1C22T-33.5-FB
	34.00	1.3386	-		1C22T-34-FB
	34.13	1.3438	1-11/32		1C22T-0111-FB
	34.50	1.3582	-		1C22T-34.5-FB
	34.93	1.3750	1-3/8		1C22T-0112-FB
	35.00	1.3780	-		1C22T-35-FB

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

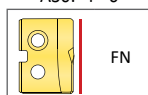
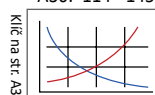


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A30: 114 - 145

A30: 70 - 74

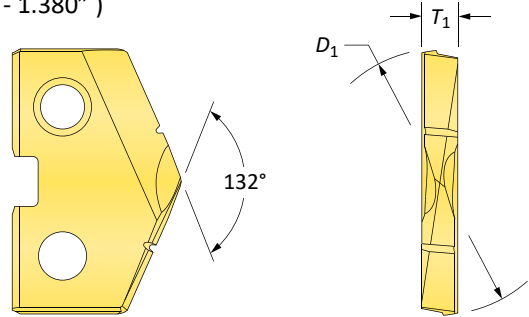
A30: 4 - 6



Klíč na str. A30: 1

Břítové destičky T-A® Original

Série 2 | Karbidové | Rozsah průměrů: 24,41 mm - 35,05 mm (0.961" - 1.380")



Karbidové destičky - P35 (C5) | K10 (C3) | N2

Série	Destička			T ₁ mm	Kód C5		Kód C3	Kód N2
	D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiAlN	TiAlN (Cast Iron)	Diamond Film
2	24.50	0.9646	-	4.76	1C52T-24.5	1C52A-24.5	1C32A-24.5-CI	1N22D-24.5
	24.61	0.9688	31/32		1C52T-0031	1C52A-0031	1C32A-0031-CI	1N22D-0031
	24.79	0.9760	-		1C52T-976	1C52A-976	1C32A-976-CI	1N22D-976
	25.00	0.9843	63/64		1C52T-25	1C52A-25	1C32A-25-CI	1N22D-25
	25.40	1.0000	1		1C52T-0100	1C52A-0100	1C32A-0100-CI	1N22D-0100
	25.50	1.0039	-		1C52T-25.5	1C52A-25.5	1C32A-25.5-CI	1N22D-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64		1C52T-1.015	1C52A-1.015	1C32A-1.015-CI	1N22D-1.015
	26.00	1.0236	-		1C52T-26	1C52A-26	1C32A-26-CI	1N22D-26
	26.19	1.0313	1-1/32		1C52T-0101	1C52A-0101	1C32A-0101-CI	1N22D-0101
	26.50	1.0433	-		1C52T-26.5	1C52A-26.5	1C32A-26.5-CI	1N22D-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64		1C52T-1.046	1C52A-1.046	1C32A-1.046-CI	1N22D-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16		1C52T-0102	1C52A-0102	1C32A-0102-CI	1N22D-0102
	27.00	1.0630	-		1C52T-27	1C52A-27	1C32A-27-CI	1N22D-27
	27.50	1.0827	-		1C52T-27.5	1C52A-27.5	1C32A-27.5-CI	1N22D-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32		1C52T-0103	1C52A-0103	1C32A-0103-CI	1N22D-0103
	28.00	1.1024	-		1C52T-28	1C52A-28	1C32A-28-CI	1N22D-28
	28.18	1.1094	1-7/64		1C52T-1.109	1C52A-1.109	1C32A-1.109-CI	1N22D-1.109
	28.50	1.1220	-		1C52T-28.5	1C52A-28.5	1C32A-28.5-CI	1N22D-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8		1C52T-0104	1C52A-0104	1C32A-0104-CI	1N22D-0104
	29.00	1.1417	-		1C52T-29	1C52A-29	1C32A-29-CI	1N22D-29
29.37	1.1563	1-5/32	1C52T-0105	1C52A-0105	1C32A-0105-CI	1N22D-0105		
29.50	1.1614	-	1C52T-29.5	1C52A-29.5	1C32A-29.5-CI	1N22D-29.5		
30.00	1.1811	-	1C52T-30	1C52A-30	1C32A-30-CI	1N22D-30		
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C52T-0106	1C52A-0106	1C32A-0106-CI	1N22D-0106
	30.50	1.2008	-		1C52T-30.5	1C52A-30.5	1C32A-30.5-CI	1N22D-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32		1C52T-0107	1C52A-0107	1C32A-0107-CI	1N22D-0107
	31.00	1.2205	-		1C52T-31	1C52A-31	1C32A-31-CI	1N22D-31
	31.14	1.2260	-		1C52T-1.226	1C52A-1.226	1C32A-1.226-CI	1N22D-1.226
	31.26	1.2310	-		1C52T-1.231	1C52A-1.231	1C32A-1.231-CI	1N22D-1.231
	31.34	1.2340	-		1C52T-1.234	1C52A-1.234	1C32A-1.234-CI	1N22D-1.234
	31.50	1.2402	-		1C52T-31.5	1C52A-31.5	1C32A-31.5-CI	1N22D-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4		1C52T-0108	1C52A-0108	1C32A-0108-CI	1N22D-0108
	32.00	1.2598	-		1C52T-32	1C52A-32	1C32A-32-CI	1N22D-32
	32.50	1.2795	-		1C52T-32.5	1C52A-32.5	1C32A-32.5-CI	1N22D-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32		1C52T-0109	1C52A-0109	1C32A-0109-CI	1N22D-0109
	33.00	1.2992	-		1C52T-33	1C52A-33	1C32A-33-CI	1N22D-33
	33.34	1.3125	1-5/16		1C52T-0110	1C52A-0110	1C32A-0110-CI	1N22D-0110
	33.50	1.3189	-		1C52T-33.5	1C52A-33.5	1C32A-33.5-CI	1N22D-33.5
	34.00	1.3386	-		1C52T-34	1C52A-34	1C32A-34-CI	1N22D-34
	34.13	1.3438	1-11/32		1C52T-0111	1C52A-0111	1C32A-0111-CI	1N22D-0111
	34.50	1.3582	-		1C52T-34.5	1C52A-34.5	1C32A-34.5-CI	1N22D-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8		1C52T-0112	1C52A-0112	1C32A-0112-CI	1N22D-0112
	35.00	1.3780	-		1C52T-35	1C52A-35	1C32A-35-CI	1N22D-35

POZNÁMKA: Destičky série 2.5 lze použít jak v držácích série 2, tak 2.5, ale destičky série 2 pouze v držácích série 2. Bližší informace na str. A30: 7

A30: 114 - 145 A30: 70 - 74 A30: 4 - 6

Klíč na str. A30: 1

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

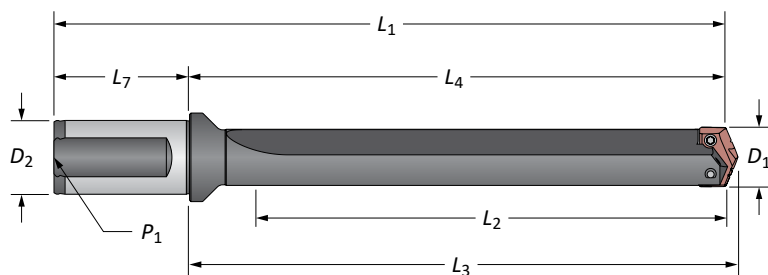
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech

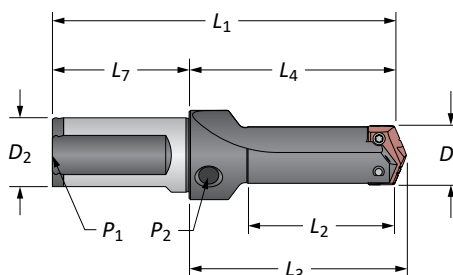
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

Série 2 | Válcová stopka s ploškou



Velmi krátké



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	Velmi krátké	25.0 - 35.0	57.2	88.5	92.1	148.5	32.0	60.0	1/4*	21020S-32FM
	Krátké	25.0 - 35.0	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22020S-32FM
	XL	25.0 - 35.0	511.0	554.1	557.7	614.1	32.0	60.0	1/4*	27020S-32FM
	3XL	25.0 - 35.0	692.0	735.1	738.7	795.1	32.0	60.0	1/4*	29020S-32FM
2.5	Velmi krátké	30.0 - 35.0	92.1	123.4	127.0	183.4	32.0	60.0	1/4*	21025S-32FM
	Krátké	30.0 - 35.0	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22025S-32FM
2	Velmi krátké	31/32 - 1-3/8	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21020S-125F
	Krátké	31/32 - 1-3/8	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22020S-125F
	Střední	31/32 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020S-125F
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020S-125F
	Prodloužené	31/32 - 1-3/8	11-3/8	13-1-16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25020S-125F
2.5	Stub	1-3/16 - 1-3/8	3-5/8	4-55/64	5	7-9/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21025S-125F
	Krátké	1-3/16 - 1-3/8	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22025S-125F
	Střední	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025S-125F
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025S-125F
	Prodloužené	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	13-1-16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25025S-125F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/8" (P₂)

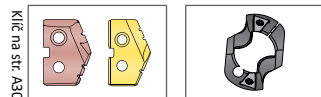
Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N/cm (61.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 58 - 67

A30: 73 & 113



Metrický (mm)

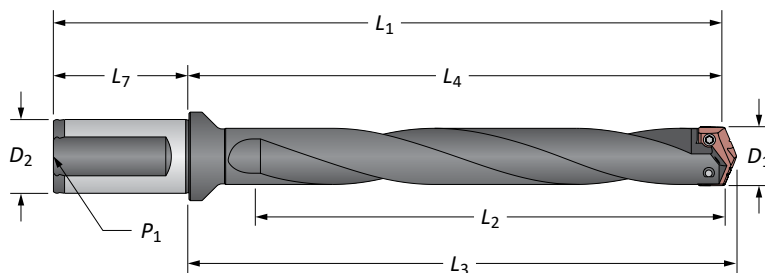
Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 2 | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	2	Střední	25.0 - 35.0	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23020H-32FM
		Standard	25.0 - 35.0	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24020H-32FM
		Standard Plus	25.0 - 35.0	238.0	280.9	284.5	340.9	32.0	60.0	1/4*	24520H-32FM
		Prodloužené	25.0 - 35.0	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	25020H-32FM
		Dlouhé	25.0 - 35.0	410.0	452.9	456.5	512.9	32.0	60.0	1/4*	26020H-32FM
2.5	2	Střední	30.0 - 35.0	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23025H-32FM
		Standard	30.0 - 35.0	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24025H-32FM
		Prodloužené	30.0 - 35.0	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	25025H-32FM
i	2	Střední	31/32 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020H-125F
		Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020H-125F
		Standard Plus	31/32 - 1-3/8	9-3/8	11-1/16	11-13/64	13-31/64	1-1/4	2-9/32	1/4	24520H-125F
		Prodloužené	31/32 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25020H-125F
		Long	31/32 - 1-3/8	16-1/8	17-53/64	7-31/32	20-1/4	1-1/4	2-9/32	1/4	26020H-125F
2.5	2	Střední	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025H-125F
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025H-125F
		Prodloužené	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25025H-125F

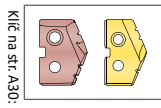
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N/cm (61.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 58 - 67



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

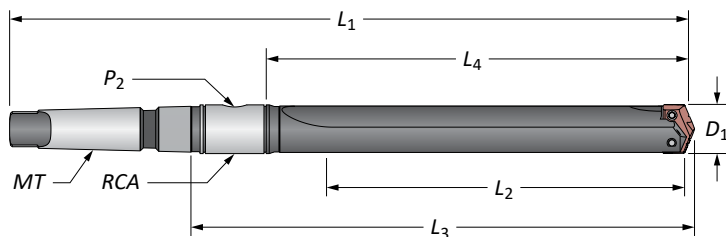
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

Držáky břitových destiček T-A®

Série 2 | S kuželovou stopkou



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
2	Krátké	25.0 - 35.0	69.8	98.4	142.5	232.5	#4**	1/8*	2T-3SRM	22020S-004M	
	Krátké	30.0 - 35.0	69.8	98.4	142.5	232.5	#4**	1/8*	2T-4SRM	22025S-004M	
2	Krátké	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22020S-003I	
	Krátké	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-19/64	10-25/32	#4	1/8	2T-3SR	22020S-004I	
	Střední	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020S-004I	
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020S-003I	
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020S-004I	
2.5	Prodloužené	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/4	2T-3SR	25020S-004I	
	Krátké	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22025S-003I	
	Krátké	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	6-37/64	11-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22025S-004I	
	Střední	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025S-004I	
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025S-003I	
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/8	2T-4SR	24025S-004I	
	Prodloužené	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	25025S-004I	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

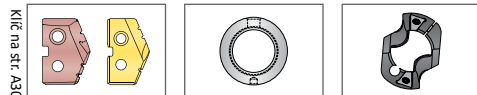
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N/cm (61.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 58 - 67

A30: 73 & 111

A30: 73 & 113



Klíč na str. A30-1

m = Metrický (mm)

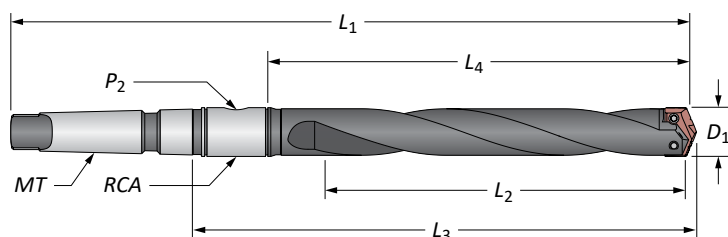
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 2 | S kuželovou stopkou



Drážka ve šroubovici

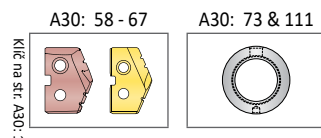
Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
ii	2	Střední	25.0 - 35.0	136.5	165.1	211.2	324.6	#4**	1/8*	2T-3SRM	23020H-004M
		Standard	25.0 - 35.0	187.3	215.9	262.0	375.4	#4**	1/8*	2T-3SRM	24020H-004M
		Prodloužené	25.0 - 35.0	289.0	317.5	363.6	477.0	#4**	1/8*	2T-3SRM	⚠ 25020H-004M
i	2.5	Střední	30.0 - 35.0	136.5	165.1	218.4	331.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	23025H-004M
		Standard	30.0 - 35.0	187.3	215.9	269.2	382.6	#4**	1/4*	2T-4SRM	24025H-004M
		Prodloužené	30.0 - 35.0	289.0	317.5	370.8	484.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	⚠ 25025H-004M
i	2	Střední	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020H-004I
		Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020H-003I
		Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020H-004I
		Prodloužené	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/8	2T-3SR	⚠ 25020H-004I
	2.5	Střední	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025H-004I
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025H-003I
		Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/6	#4	1/4	2T-4SR	24025H-004I
	Prodloužené	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	⚠ 25025H-004I	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N/cm (61.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

ii = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

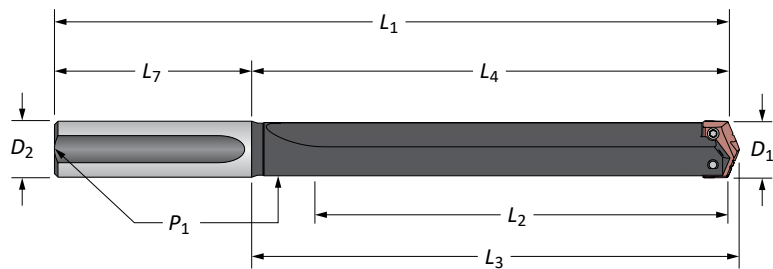
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 2 | Válcová stopka



Přímá drážka

Série	Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	Krátké	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8	22020S-100L
	Krátké	31/32 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8	22020S-125L
	Střední	31/32 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8	23020S-125L
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8	24020S-100L
	Standard	31/32 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8	24020S-125L
	Prodloužené	31/32 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8	↑ 25020S-125L
	XL	31/32 - 1-3/8	20-1/8	21-1/4	21-25/64	24-3/4	1-1/4	3-1/2	1/8	↑ 27020S-125L
2.5	3XL	31/32 - 1-3/8	27-1/4	28-3/8	28-33/64	31-7/8	1-1/4	3-1/2	1/8	↑ 29020S-125L
	Krátké	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8*	22025S-100L
	Krátké	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8*	22025S-125L
	Střední	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8*	23025S-125L
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8*	24025S-100L
	Standard	1-3/16 - 1-3/8	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8*	24025S-125L
	Prodloužené	1-3/16 - 1-3/8	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8*	↑ 25025S-125L

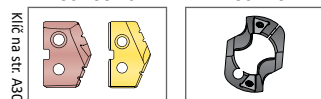
Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N/cm (61.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 58 - 67

A30: 73



POZOR!

Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

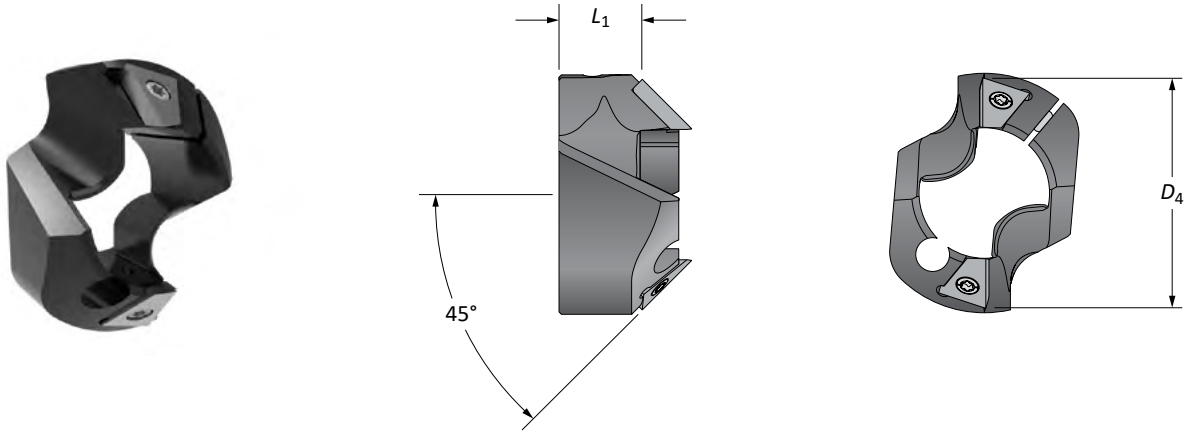
m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

Příslušenství pro T-A® systém

Série 2 | Kroužky pro zahlubování | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

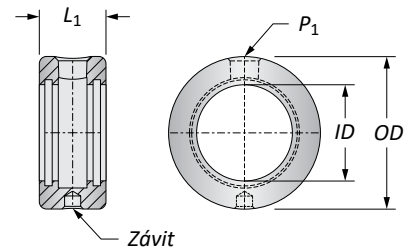


T-A®CR 45 Kroužek pro zahlubování

Držák série	D ₁ Rozsah	Kroužek pro zahlubování		Kód	Kód destičky	Šroub	Šroubovák	Šroub	Šroubovák
		D ₄	L ₁						
2	25.00 - 35.00	39.70	25.40	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

m	ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
							Kód sady.**	Náhr. součásti
m	25.40	53.97	28.57	M8x1.25	1/8*	2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	31.75	63.50	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
i	1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10



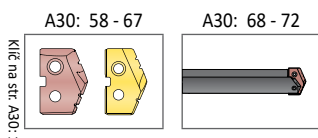
*Závit BSP a ISO 7-1

⚠ **RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přitlačné podložky. Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	690 N/cm (61.0 in-lbs)
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)
i = Palcový (in)

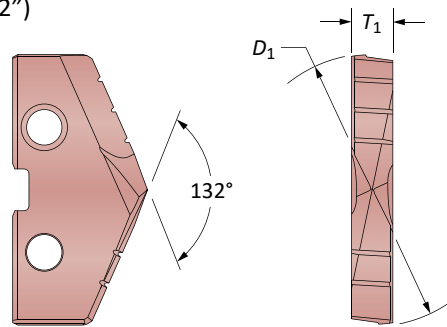
Destičky se dodávají zvlášť
Šrouby se dodávají po 10 ks

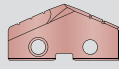
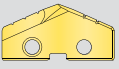
⚠ POZOR! Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění. Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

**Břitové destičky GEN2 T-A®**

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")

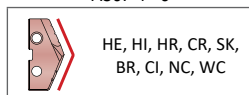
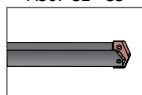
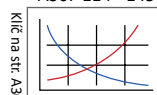
**Destičky HSS – Premium Cobalt**

Destička			T ₁ mm	Kód	
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	483H-0113	483T-0113
36.00	1.4173	-		483H-36	483T-36
36.51	1.4375	1-7/16		483H-0114	483T-0114
37.00	1.4567	-		483H-37	483T-37
37.31	1.4688	1-15/32		483H-0115	483T-0115
38.00	1.4961	-		483H-38	483T-38
38.10	1.5000	1-1/2		483H-0116	483T-0116
38.89	1.5313	1-17/32		483H-0117	483T-0117
39.00	1.5354	-		483H-39	483T-39
39.29	1.5470	-		483H-1.547	483T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		483H-0118	483T-0118
40.00	1.5748	-		483H-40	483T-40
40.48	1.5938	1-19/32		483H-0119	483T-0119
41.00	1.6142	-		483H-41	483T-41
41.28	1.6250	1-5/8		483H-0120	483T-0120
42.00	1.6535	-		483H-42	483T-42
42.07	1.6563	1-21/32		483H-0121	483T-0121
42.86	1.6875	1-11/16		483H-0122	483T-0122
43.00	1.6929	-		483H-43	483T-43
43.66	1.7188	1-23/32		483H-0123	483T-0123
44.00	1.7323	-		483H-44	483T-44
44.45	1.7500	1-3/4		483H-0124	483T-0124
45.00	1.7717	-		483H-45	483T-45
45.24	1.7813	1-25/32		483H-0125	483T-0125
45.50	1.7913	-		483H-45.5	483T-45.5
45.64	1.7970	-		483H-1.797	483T-1.797
46.00	1.8110	-		483H-46	483T-46
46.04	1.8125	1-13/16		483H-0126	483T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	483H-0127	483T-0127	
47.00	1.8504	-	483H-47	483T-47	
47.63	1.8750	1-7/8	483H-0128	483T-0128	

A30: 114 - 145

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

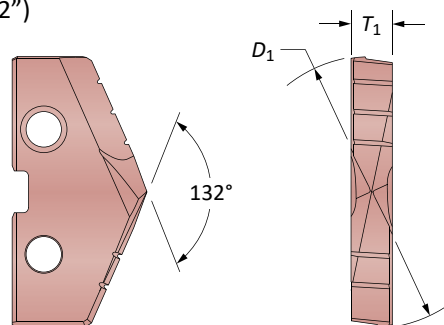


Destičky se dodávají po 1 ks

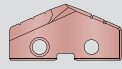
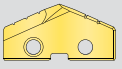
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břitové destičky GEN2 T-A®

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička			T ₁ mm	Kód	
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	453H-0113	453T-0113
36.00	1.4173	-		453H-36	453T-36
36.51	1.4375	1-7/16		453H-0114	453T-0114
37.00	1.4567	-		453H-37	453T-37
37.31	1.4688	1-15/32		453H-0115	453T-0115
38.00	1.4961	-		453H-38	453T-38
38.10	1.5000	1-1/2		453H-0116	453T-0116
38.89	1.5313	1-17/32		453H-0117	453T-0117
39.00	1.5354	-		453H-39	453T-39
39.29	1.5470	-		453H-1.547	453T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		453H-0118	453T-0118
40.00	1.5748	-		453H-40	453T-40
40.48	1.5938	1-19/32		453H-0119	453T-0119
41.00	1.6142	-		453H-41	453T-41
41.28	1.6250	1-5/8		453H-0120	453T-0120
42.00	1.6535	-		453H-42	453T-42
42.07	1.6563	1-21/32		453H-0121	453T-0121
42.86	1.6875	1-11/16		453H-0122	453T-0122
43.00	1.6929	-		453H-43	453T-43
43.66	1.7188	1-23/32		453H-0123	453T-0123
44.00	1.7323	-		453H-44	453T-44
44.45	1.7500	1-3/4		453H-0124	453T-0124
45.00	1.7717	-		453H-45	453T-45
45.24	1.7813	1-25/32		453H-0125	453T-0125
45.50	1.7913	-		453H-45.5	453T-45.5
45.64	1.7970	-		453H-1.797	453T-1.797
46.00	1.8110	-		453H-46	453T-46
46.04	1.8125	1-13/16		453H-0126	453T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	453H-0127	453T-0127	
47.00	1.8504	-	453H-47	453T-47	
47.63	1.8750	1-7/8	453H-0128	453T-0128	

Destičky se dodávají po 1 ks

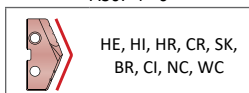
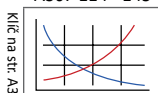
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A30: 114 - 145

A30: 82 - 85

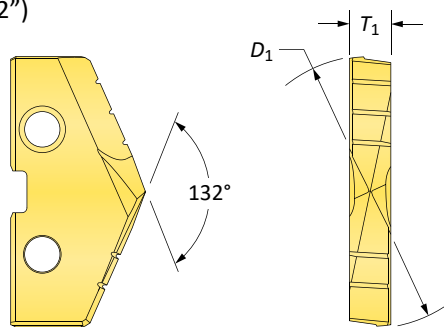
A30: 4 - 6



Klíč na str. A30: 1

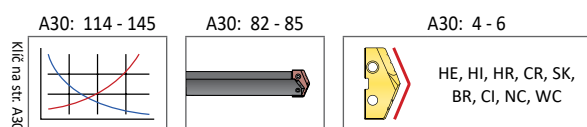
Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Destičky HSS – Premium Cobalt

Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	483T-0113
36.00	1.4173	-		483T-36
36.51	1.4375	1-7/16		483T-0114
37.00	1.4567	-		483T-37
37.31	1.4688	1-15/32		483T-0115
38.00	1.4961	-		483T-38
38.10	1.5000	1-1/2		483T-0116
38.89	1.5313	1-17/32		483T-0117
39.00	1.5354	-		483T-39
39.29	1.5470	-		483T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		483T-0118
40.00	1.5748	-		483T-40
40.48	1.5938	1-19/32		483T-0119
41.00	1.6142	-		483T-41
41.28	1.6250	1-5/8		483T-0120
42.00	1.6535	-		483T-42
42.07	1.6563	1-21/32		483T-0121
42.86	1.6875	1-11/16		483T-0122
43.00	1.6929	-		483T-43
43.66	1.7188	1-23/32		483T-0123
44.00	1.7323	-	483T-44	
44.45	1.7500	1-3/4	483T-0124	
45.00	1.7717	-	483T-45	
45.24	1.7813	1-25/32	483T-0125	
45.50	1.7913	-	483T-45.5	
45.64	1.7970	-	483T-1.797	
46.00	1.8110	-	483T-46	
46.04	1.8125	1-13/16	483T-0126	
46.83	1.8438	1-27/32	483T-0127	
47.00	1.8504	-	483T-47	
47.63	1.8750	1-7/8	483T-0128	



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

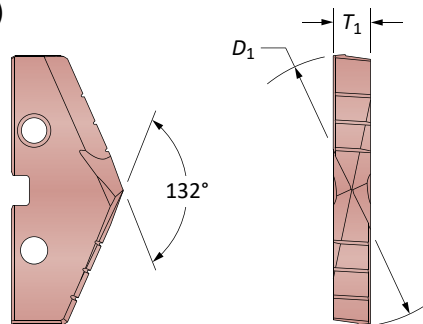


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Destičky se dodávají po 1 ks

Břítové destičky T-A® Original

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



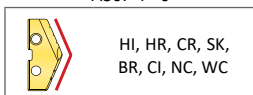
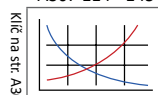
Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	AM200®
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	153H-0113
36.00	1.4173	-		153H-36
36.51	1.4375	1-7/16		153H-0114
37.00	1.4567	-		153H-37
37.31	1.4688	1-15/32		153H-0115
38.00	1.4961	-		153H-38
38.10	1.5000	1-1/2		153H-0116
38.89	1.5313	1-17/32		153H-0117
39.00	1.5354	-		153H-39
39.29	1.5470	-		153H-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		153H-0118
40.00	1.5748	-		153H-40
40.48	1.5938	1-19/32		153H-0119
41.00	1.6142	-		153H-41
41.28	1.6250	1-5/8		153H-0120
42.00	1.6535	-		153H-42
42.07	1.6563	1-21/32		153H-0121
42.86	1.6875	1-11/16		153H-0122
43.00	1.6929	-		153H-43
43.66	1.7188	1-23/32		153H-0123
44.00	1.7323	-		153H-44
44.45	1.7500	1-3/4		153H-0124
45.00	1.7717	-		153H-45
45.24	1.7813	1-25/32		153H-0125
45.50	1.7913	-		153H-45.5
45.64	1.7970	-		153H-1.797
46.00	1.8110	-		153H-46
46.04	1.8125	1-13/16		153H-0126
46.83	1.8438	1-27/32	153H-0127	
47.00	1.8504	-	153H-47	
47.63	1.8750	1-7/8	153H-0128	

A30: 114 - 145

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



Destičky se dodávají po 1 ks

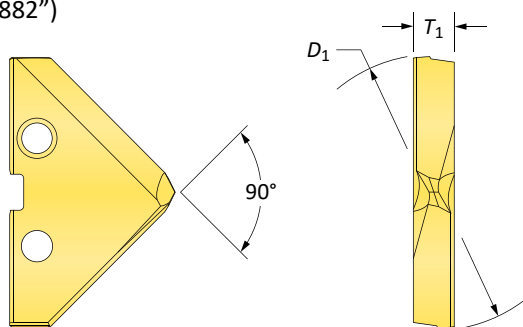
TIN = 131T-XXXX	TiAIN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břitové destičky T-A® Original

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



90° Spot & Chamfer



Destičky HSS – Super Cobalt

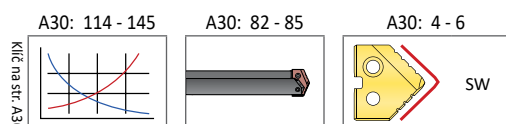
Destička				Kód		
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN	TiAlN	TiCN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	153T-0113-SP	153A-0113-SP	153N-0113-SP
36.00	1.4173	-		153T-36-SP	153A-36-SP	153N-36-SP
36.51	1.4375	1-7/16		153T-0114-SP	153A-0114-SP	153N-0114-SP
37.00	1.4567	-		153T-37-SP	153A-37-SP	153N-37-SP
37.31	1.4688	1-15/32		153T-0115-SP	153A-0115-SP	153N-0115-SP
38.00	1.4961	-		153T-38-SP	153A-38-SP	153N-38-SP
38.10	1.5000	1-1/2		153T-0116-SP	153A-0116-SP	153N-0116-SP
38.89	1.5313	1-17/32		153T-0117-SP	153A-0117-SP	153N-0117-SP
39.00	1.5354	-		153T-39-SP	153A-39-SP	153N-39-SP
39.29	1.5470	-		153T-1.547-SP	153A-1.547-SP	153N-1.547-SP
39.69	1.5625	1-9/16		153T-0118-SP	153A-0118-SP	153N-0118-SP
40.00	1.5748	-		153T-40-SP	153A-40-SP	153N-40-SP
40.48	1.5938	1-19/32		153T-0119-SP	153A-0119-SP	153N-0119-SP
41.00	1.6142	-		153T-41-SP	153A-41-SP	153N-41-SP
41.28	1.6250	1-5/8		153T-0120-SP	153A-0120-SP	153N-0120-SP
42.00	1.6535	-		153T-42-SP	153A-42-SP	153N-42-SP
42.07	1.6563	1-21/32		153T-0121-SP	153A-0121-SP	153N-0121-SP
42.86	1.6875	1-11/16		153T-0122-SP	153A-0122-SP	153N-0122-SP
43.00	1.6929	-		153T-43-SP	153A-43-SP	153N-43-SP
43.66	1.7188	1-23/32		153T-0123-SP	153A-0123-SP	153N-0123-SP
44.00	1.7323	-		153T-44-SP	153A-44-SP	153N-44-SP
44.45	1.7500	1-3/4		153T-0124-SP	153A-0124-SP	153N-0124-SP
45.00	1.7717	-		153T-45-SP	153A-45-SP	153N-45-SP
45.24	1.7813	1-25/32		153T-0125-SP	153A-0125-SP	153N-0125-SP
45.50	1.7913	-		153T-45.5-SP	153A-45.5-SP	153N-45.5-SP
45.64	1.7970	-		153T-1.797-SP	153A-1.797-SP	153N-1.797-SP
46.00	1.8110	-		153T-46-SP	153A-46-SP	153N-46-SP
46.04	1.8125	1-13/16		153T-0126-SP	153A-0126-SP	153N-0126-SP
46.83	1.8438	1-27/32		153T-0127-SP	153A-0127-SP	153N-0127-SP
47.00	1.8504	-		153T-47-SP	153A-47-SP	153N-47-SP
47.63	1.8750	1-7/8	153T-0128-SP	153A-0128-SP	153N-0128-SP	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

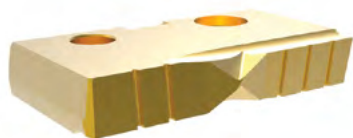


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

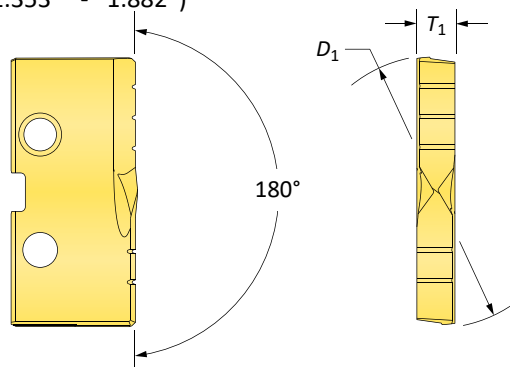


Břitové destičky T-A® Original

Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička			T ₁ mm	Kód
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	153T-0113-FB
36.00	1.4173	-		153T-36-FB
36.51	1.4375	1-7/16		153T-0114-FB
37.00	1.4567	-		153T-37-FB
37.31	1.4688	1-15/32		153T-0115-FB
38.00	1.4961	-		153T-38-FB
38.10	1.5000	1-1/2		153T-0116-FB
38.89	1.5313	1-17/32		153T-0117-FB
39.00	1.5354	-		153T-39-FB
39.29	1.5470	-		153T-1.547-FB
39.69	1.5625	1-9/16		153T-0118-FB
40.00	1.5748	-		153T-40-FB
40.48	1.5938	1-19/32		153T-0119-FB
41.00	1.6142	-		153T-41-FB
41.28	1.6250	1-5/8		153T-0120-FB
42.00	1.6535	-		153T-42-FB
42.07	1.6563	1-21/32		153T-0121-FB
42.86	1.6875	1-11/16		153T-0122-FB
43.00	1.6929	-		153T-43-FB
43.66	1.7188	1-23/32		153T-0123-FB
44.00	1.7323	-		153T-44-FB
44.45	1.7500	1-3/4		153T-0124-FB
45.00	1.7717	-		153T-45-FB
45.24	1.7813	1-25/32		153T-0125-FB
45.50	1.7913	-		153T-45.5-FB
45.64	1.7970	-		153T-1.797-FB
46.00	1.8110	-		153T-46-FB
46.04	1.8125	1-13/16		153T-0126-FB
46.83	1.8438	1-27/32	153T-0127-FB	
47.00	1.8504	-	153T-47-FB	
47.63	1.8750	1-7/8	153T-0128-FB	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

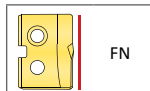
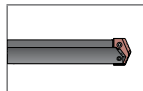
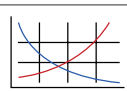


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A30: 114 - 145

A30: 82 - 85

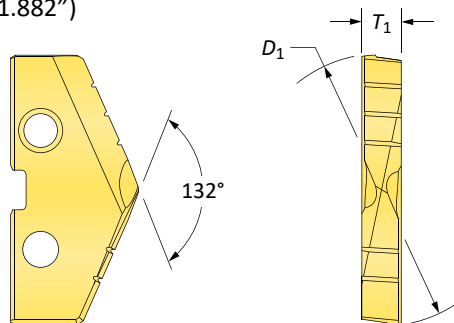
A30: 4 - 6



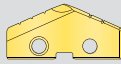
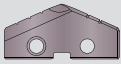
Klíč na str. A30: 1

Břitové destičky T-A® Original

Série 3 | Karbidové | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



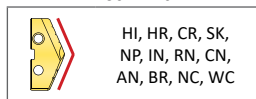
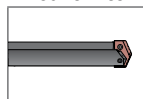
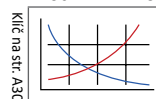
Karbidové destičky – K20 (C2)

Destička			T ₁ mm	Kód	
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 TiN	 TiAlN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	1C23T-0113	1C23A-0113
36.00	1.4173	-		1C23T-36	1C23A-36
36.51	1.4375	1-7/16		1C23T-0114	1C23A-0114
37.00	1.4567	-		1C23T-37	1C23A-37
37.31	1.4688	1-15/32		1C23T-0115	1C23A-0115
38.00	1.4961	-		1C23T-38	1C23A-38
38.10	1.5000	1-1/2		1C23T-0116	1C23A-0116
38.89	1.5313	1-17/32		1C23T-0117	1C23A-0117
39.00	1.5354	-		1C23T-39	1C23A-39
39.29	1.5470	-		1C23T-1.547	1C23A-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		1C23T-0118	1C23A-0118
40.00	1.5748	-		1C23T-40	1C23A-40
40.48	1.5938	1-19/32		1C23T-0119	1C23A-0119
41.00	1.6142	-		1C23T-41	1C23A-41
41.28	1.6250	1-5/8		1C23T-0120	1C23A-0120
42.00	1.6535	-		1C23T-42	1C23A-42
42.07	1.6563	1-21/32		1C23T-0121	1C23A-0121
42.86	1.6875	1-11/16		1C23T-0122	1C23A-0122
43.00	1.6929	-		1C23T-43	1C23A-43
43.66	1.7188	1-23/32		1C23T-0123	1C23A-0123
44.00	1.7323	-		1C23T-44	1C23A-44
44.45	1.7500	1-3/4		1C23T-0124	1C23A-0124
45.00	1.7717	-		1C23T-45	1C23A-45
45.24	1.7813	1-25/32		1C23T-0125	1C23A-0125
45.50	1.7913	-		1C23T-45.5	1C23A-45.5
45.64	1.7970	-		1C23T-1.797	1C23A-1.797
46.00	1.8110	-		1C23T-46	1C23A-46
46.04	1.8125	1-13/16		1C23T-0126	1C23A-0126
46.83	1.8438	1-27/32	1C23T-0127	1C23A-0127	
47.00	1.8504	-	1C23T-47	1C23A-47	
47.63	1.8750	1-7/8	1C23T-0128	1C23A-0128	

A30: 114 - 145

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



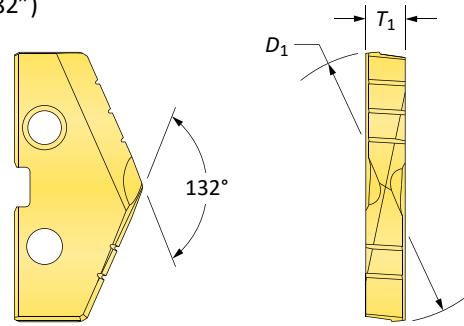
Položky s povlaky
neuvezenými výše jsou
dodávány jako
nestandardní. →

Destičky se dodávají po 1 ks

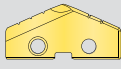
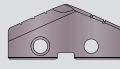
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břitové destičky T-A® Original

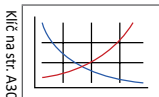
Série 3 | HSS | Rozsah průměrů: 34,36 mm - 47,80 mm (1.353" - 1.882")



Karbidové destičky – P35 (C5)

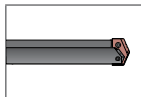
Destička				Kód	
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiAlN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	1C53T-0113	1C53A-0113
36.00	1.4173	–		1C53T-36	1C53A-36
36.51	1.4375	1-7/16		1C53T-0114	1C53A-0114
37.00	1.4567	–		1C53T-37	1C53A-37
37.31	1.4688	1-15/32		1C53T-0115	1C53A-0115
38.00	1.4961	–		1C53T-38	1C53A-38
38.10	1.5000	1-1/2		1C53T-0116	1C53A-0116
38.89	1.5313	1-17/32		1C53T-0117	1C53A-0117
39.00	1.5354	–		1C53T-39	1C53A-39
39.29	1.5470	–		1C53T-1.547	1C53A-1.547
39.69	1.5625	1-9/16		1C53T-0118	1C53A-0118
40.00	1.5748	–		1C53T-40	1C53A-40
40.48	1.5938	1-19/32		1C53T-0119	1C53A-0119
41.00	1.6142	–		1C53T-41	1C53A-41
41.28	1.6250	1-5/8		1C53T-0120	1C53A-0120
42.00	1.6535	–		1C53T-42	1C53A-42
42.07	1.6563	1-21/32		1C53T-0121	1C53A-0121
42.86	1.6875	1-11/16		1C53T-0122	1C53A-0122
43.00	1.6929	–		1C53T-43	1C53A-43
43.66	1.7188	1-23/32		1C53T-0123	1C53A-0123
44.00	1.7323	–		1C53T-44	1C53A-44
44.45	1.7500	1-3/4		1C53T-0124	1C53A-0124
45.00	1.7717	–		1C53T-45	1C53A-45
45.24	1.7813	1-25/32		1C53T-0125	1C53A-0125
45.50	1.7913	–		1C53T-45.5	1C53A-45.5
45.64	1.7970	–		1C53T-1.797	1C53A-1.797
46.00	1.8110	–		1C53T-46	1C53A-46
46.04	1.8125	1-13/16		1C53T-0126	1C53A-0126
46.83	1.8438	1-27/32	1C53T-0127	1C53A-0127	
47.00	1.8504	–	1C53T-47	1C53A-47	
47.63	1.8750	1-7/8	1C53T-0128	1C53A-0128	

A30: 114 - 145



Klíč na str. A30: 1

A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK,
NP, IN, RN, CN,
AN, BR, NC, WC

Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

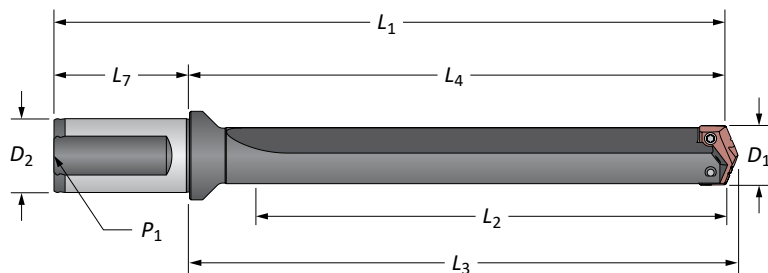
Destičky se dodávají po 1 ks

Držáky břitových destiček T-A®

Série 3 | Válcová stopka s ploškou

A

VRTÁNÍ

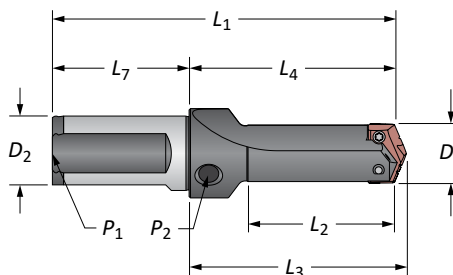


B

VVRTÁVÁNÍ



Velmi krátké



C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Velmi krátké	36.0 - 47.0	76.2	125.0	129.8	195.0	40.0	70.0	1/4*	21030S-40FM
	Krátké	36.0 - 47.0	120.7	173.0	177.8	243.0	40.0	70.0	1/4*	22030S-40FM
	Prodloužené	36.0 - 47.0	349.3	401.6	406.4	471.6	40.0	70.0	1/4*	25030S-40FM
	XL	36.0 - 47.0	558.8	611.1	615.9	681.1	40.0	70.0	1/4*	27030S-40FM
	3XL	36.0 - 47.0	787.4	839.7	844.5	909.7	40.0	70.0	1/4*	29030S-40FM
i	Velmi krátké	1-13/32 - 1-7/8	3	4-59/64	5-7/64	7-39/64	1-1/2	2-11/16	1/4	21030S-150F
	Krátké	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6-13/16	7	9-1/2	1-1/2	2-11/16	1/4	22030S-150F
	Střední	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030S-150F
	Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030S-150F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

POZNÁMKA: Velmi krátké držáky mají postranní vývod 1/4" (P₂)

D VÁLEČKOVÁNÍ

E

ZÁVITOVÁNÍ

Příslušenství

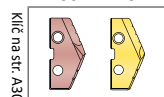
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

X

OSTATNÍ

A30: 74 - 81



Klíč na str. A30: 1

m = Metrický (mm)

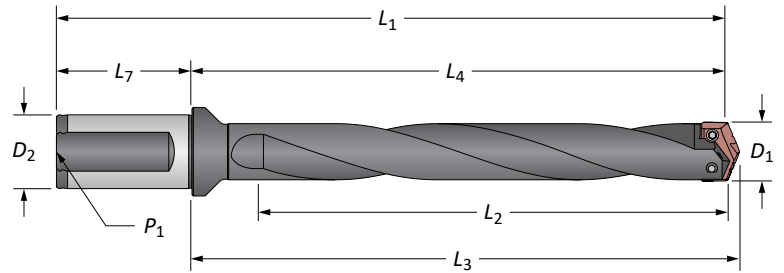
i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 3 | Válcová stopka s ploškou



Drážka ve šroubovici

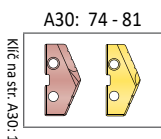
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Střední	36.0 - 47.0	165.1	217.5	222.3	287.5	40.0	70.0	1/4*	23030H-40FM
	Standard	36.0 - 47.0	209.6	261.9	266.7	331.9	40.0	70.0	1/4*	24030H-40FM
i	Střední	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030H-150F
	Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030H-150F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



Ⓜ = Metrický (mm)
i = Palcový (in)

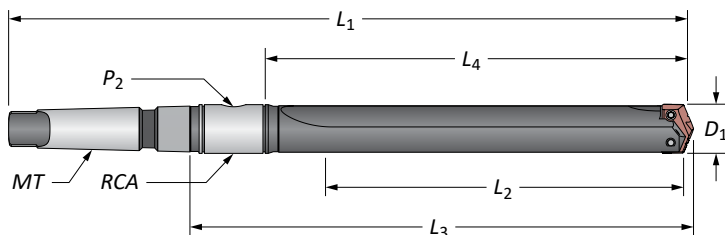
Šrouby se dodávají po 10 ks

Držáky břitových destiček T-A®

Série 3 | S kuželovou stopkou

A

VRTÁNÍ



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	MT	P_2	RCA	
Krátké	36.0 - 47.0	120.6	152.4	206.4	319.1	#4**	1/4*	2T-4SRM	22030S-004M
Prodloužené	36.0 - 47.0	349.3	381.0	435.0	547.7	#4**	1/4*	2T-4SRM	25030S-004M
XL	36.0 - 47.0	558.8	590.6	644.6	757.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	27030S-004M
3XL	36.0 - 47.0	787.4	819.2	873.2	985.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	29030S-004M
Krátké	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	8-1/8	12-9/16	#4	1/4	2T-4SR	22030S-004I
Krátké	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	8-1/8	13-13/16	#5	1/4	2T-5SR	22030S-005I
Střední	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	9-7/8	14-5/16	#4	1/4	2T-4SR	23030S-004I
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	11-5/8	16-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24030S-004I
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	11-5/8	17-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24030S-005I
Prodloužené	1-13/32 - 1-7/8	13-3/4	15	17-1/8	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	25030S-004I
XL	1-13/32 - 1-7/8	22	22-1/4	25-3/8	29-13/16	#4	1/4	2T-4SR	27030S-004I
3XL	1-13/32 - 1-7/8	31	32-1/4	34-3/8	38-13/16	#4	1/4	2T-4SR	29030S-004I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

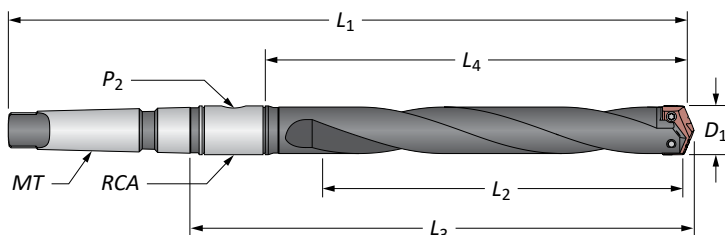
B

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ



Drážka ve šroubovici

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_3	L_4	L_1	MT	P_2	RCA	
Střední	36.0 - 47.0	165.1	196.9	250.9	363.6	#4	1/4*	2T-4SRM	23030H-004M
Standard	36.0 - 47.0	209.5	241.3	295.3	408.0	#4	1/4*	2T-4SRM	24030H-004M

*Metrický závit BSP / ISO 7-1 |

**Pro ISO 296 typ BEK

E

ZÁVITOVÁNÍ

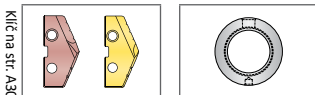
Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 74 - 81

A30: 85 & 111



Ⓜ = Metrický (mm)

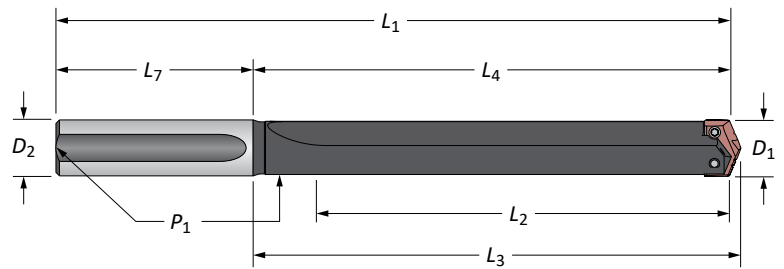
Ⓜ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 3 | Válcová stopka



Přímá drážka

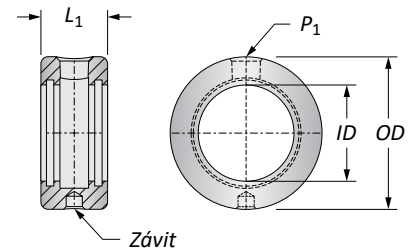
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/4	4	1/4	22030S-125L
Krátké	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/2	4	1/4	22030S-150L
Střední	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	7-15/16	11-3/4	1-1/2	4	1/4	23030S-150L
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/4	4	1/4	24030S-125L
Standard	1-13/32 - 1-7/8	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/2	4	1/4	24030S-150L
Prodloužené	1-13/32 - 1-7/8	13-3/4	15-3/16	15-3/16	19	1-1/4	4	1/4	25030S-125L
XL	1-13/32 - 1-7/8	22	23-7/16	23-7/16	27-1/4	1-1/2	4	1/4	27030S-150L
3XL	1-13/32 - 1-7/8	31	32-7/16	32-7/16	36-1/4	1-1/2	4	1/4	29030S-150L

Příslušenství držáků T-A®

Série 3 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhr. součásti
31.75	63.50	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
44.45	76.20	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Závit BSP a ISO 7-1

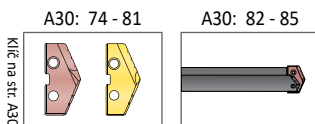
**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky

⚠ a (2) přítlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



Klíč na str. A30: 1

Ⓜ = Metrický (mm)

Ⓜ = Palcový (in)

Destičky se dodávají samostatně

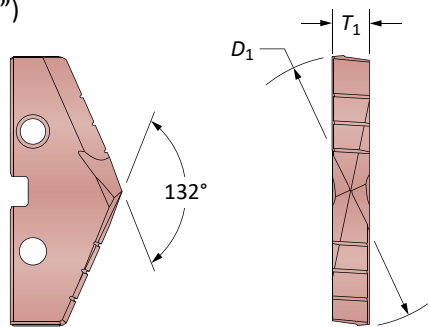
Šrouby se dodávají po 10 ks

O-kroužky se dodávají po 10 ks

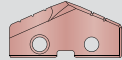

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Břítové destičky GEN2 T-A®

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Destičky HSS – Super Cobalt

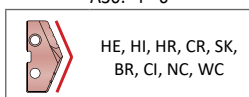
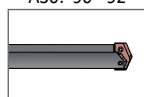
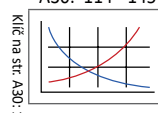
Destička				Kód	
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 AM200®	 TiN
48.00	1.8898	-	7.94	454H-48	454T-48
48.42	1.9063	1-29/32		454H-0129	454T-0129
49.00	1.9291	-		454H-49	454T-49
49.21	1.9375	1-15/16		454H-0130	454T-0130
50.00	1.9685	-		454H-50	454T-50
50.01	1.9688	1-31/32		454H-0131	454T-0131
50.80	2.0000	2		454H-0200	454T-0200
51.00	2.0079	-		454H-51	454T-51
51.59	2.0313	2-1/32		454H-0201	454T-0201
52.00	2.0472	2-3/64		454H-52	454T-52
52.39	2.0625	2-1/16		454H-0202	454T-0202
53.00	2.0866	-		454H-53	454T-53
53.18	2.0938	2-3/32		454H-0203	454T-0203
53.98	2.1250	2-1/8		454H-0204	454T-0204
54.00	2.1260	-		454H-54	454T-54
54.77	2.1563	2-5/32		454H-0205	454T-0205
55.00	2.1654	-		454H-55	454T-55
55.56	2.1875	2-3/16		454H-0206	454T-0206
56.00	2.2047	-		454H-56	454T-56
56.36	2.2188	2-7/32		454H-0207	454T-0207
57.00	2.2441	-		454H-57	454T-57
57.15	2.2500	2-1/4		454H-0208	454T-0208
57.94	2.2813	2-9/32		454H-0209	454T-0209
58.00	2.2835	-		454H-58	454T-58
58.74	2.3125	2-5/16		454H-0210	454T-0210
59.00	2.3228	-		454H-59	454T-59
59.53	2.3438	2-11/32		454H-0211	454T-0211
60.00	2.3622	-		454H-60	454T-60
60.33	2.3750	2-3/8		454H-0212	454T-0212
61.00	2.4016	-		454H-61	454T-61
61.12	2.4063	2-13/32		454H-0213	454T-0213
61.91	2.4375	2-7/16		454H-0214	454T-0214
62.00	2.4409	-	454H-62	454T-62	
62.71	2.4688	2-15/32	454H-0215	454T-0215	
63.00	2.4803	-	454H-63	454T-63	
63.50	2.5000	2-1/2	454H-0216	454T-0216	
64.00	2.5197	-	454H-64	454T-64	
64.29	2.5313	2-17/32	454H-0217	454T-0217	
65.00	2.5591	-	454H-65	454T-65	
65.09	2.5625	2-9/16	454H-0218	454T-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



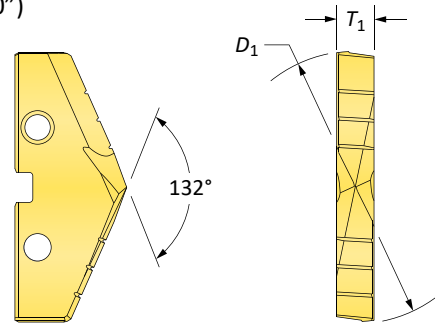
Položky s povlaký neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.




TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břitové destičky GEN2 T-A®

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")



Destičky HSS – HSS

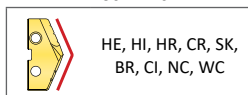
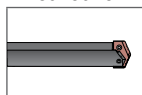
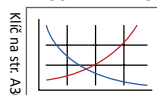
Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN
48.00	1.8898	-	7.94	434T-48
48.42	1.9063	1-29/32		434T-0129
49.00	1.9291	-		434T-49
49.21	1.9375	1-15/16		434T-0130
50.00	1.9685	-		434T-50
50.01	1.9688	1-31/32		434T-0131
50.80	2.0000	2		434T-0200
51.00	2.0079	-		434T-51
51.59	2.0313	2-1/32		434T-0201
52.00	2.0472	2-3/64		434T-52
52.39	2.0625	2-1/16		434T-0202
53.00	2.0866	-		434T-53
53.18	2.0938	2-3/32		434T-0203
53.98	2.1250	2-1/8		434T-0204
54.00	2.1260	-		434T-54
54.77	2.1563	2-5/32		434T-0205
55.00	2.1654	-		434T-55
55.56	2.1875	2-3/16		434T-0206
56.00	2.2047	-		434T-56
56.36	2.2188	2-7/32		434T-0207
57.00	2.2441	-		434T-57
57.15	2.2500	2-1/4		434T-0208
57.94	2.2813	2-9/32		434T-0209
58.00	2.2835	-		434T-58
58.74	2.3125	2-5/16		434T-0210
59.00	2.3228	-		434T-59
59.53	2.3438	2-11/32		434T-0211
60.00	2.3622	-		434T-60
60.33	2.3750	2-3/8		434T-0212
61.00	2.4016	-		434T-61
61.12	2.4063	2-13/32		434T-0213
61.91	2.4375	2-7/16		434T-0214
62.00	2.4409	-	434T-62	
62.71	2.4688	2-15/32	434T-0215	
63.00	2.4803	-	434T-63	
63.50	2.5000	2-1/2	434T-0216	
64.00	2.5197	-	434T-64	
64.29	2.5313	2-17/32	434T-0217	
65.00	2.5591	-	434T-65	
65.09	2.5625	2-9/16	434T-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



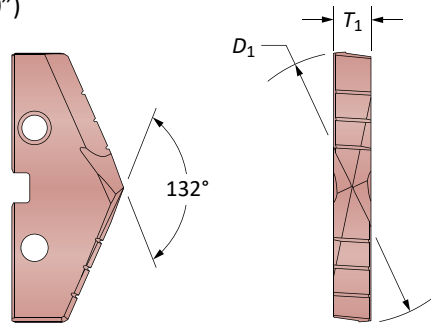
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

**Břitové destičky T-A® Original**

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")

**Destičky HSS – Super Cobalt**

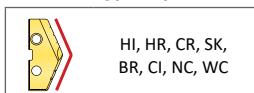
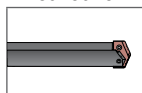
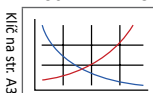
Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	AM200®
48.00	1.8898	-	7.94	154H-48
48.42	1.9063	1-29/32		154H-0129
49.00	1.9291	-		154H-49
49.21	1.9375	1-15/16		154H-0130
50.00	1.9685	-		154H-50
50.01	1.9688	1-31/32		154H-0131
50.80	2.0000	2		154H-0200
51.00	2.0079	-		154H-51
51.59	2.0313	2-1/32		154H-0201
52.00	2.0472	2-3/64		154H-52
52.39	2.0625	2-1/16		154H-0202
53.00	2.0866	-		154H-53
53.18	2.0938	2-3/32		154H-0203
53.98	2.1250	2-1/8		154H-0204
54.00	2.1260	-		154H-54
54.77	2.1563	2-5/32		154H-0205
55.00	2.1654	-		154H-55
55.56	2.1875	2-3/16		154H-0206
56.00	2.2047	-		154H-56
56.36	2.2188	2-7/32		154H-0207
57.00	2.2441	-		154H-57
57.15	2.2500	2-1/4		154H-0208
57.94	2.2813	2-9/32		154H-0209
58.00	2.2835	-		154H-58
58.74	2.3125	2-5/16		154H-0210
59.00	2.3228	-		154H-59
59.53	2.3438	2-11/32		154H-0211
60.00	2.3622	-		154H-60
60.33	2.3750	2-3/8		154H-0212
61.00	2.4016	-		154H-61
61.12	2.4063	2-13/32		154H-0213
61.91	2.4375	2-7/16		154H-0214
62.00	2.4409	-	154H-62	
62.71	2.4688	2-15/32	154H-0215	
63.00	2.4803	-	154H-63	
63.50	2.5000	2-1/2	154H-0216	
64.00	2.5197	-	154H-64	
64.29	2.5313	2-17/32	154H-0217	
65.00	2.5591	-	154H-65	
65.09	2.5625	2-9/16	154H-0218	

Destičky se dodávají po 1 ks

A30: 114 - 145

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



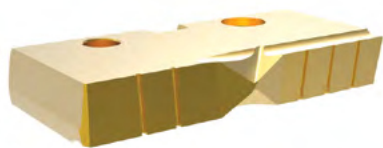
Položky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.



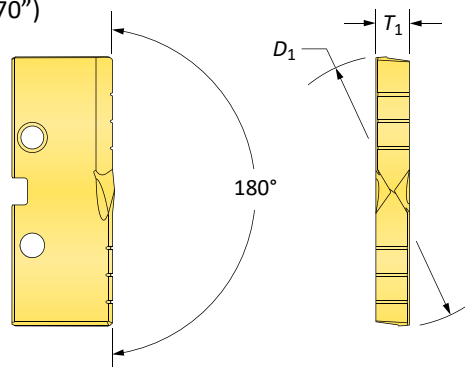
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 4 | HSS | Rozsah průměrů: 46,99 mm - 65,28 mm (1.850" - 2.570")

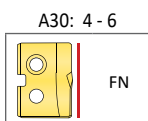
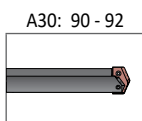
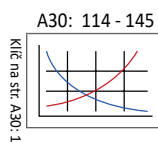


Rovné dno (FB)



Destičky HSS – Super Cobalt

Destička				Kód
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	TiN
48.00	1.8898	-	7.94	154T-48-FB
48.42	1.9063	1-29/32		154T-0129-FB
49.00	1.9291	-		154T-49-FB
49.21	1.9375	1-15/16		154T-0130-FB
50.00	1.9685	-		154T-50-FB
50.01	1.9688	1-31/32		154T-0131-FB
50.80	2.0000	2		154T-0200-FB
51.00	2.0079	-		154T-51-FB
51.59	2.0313	2-1/32		154T-0201-FB
52.00	2.0472	2-3/64		154T-52-FB
52.39	2.0625	2-1/16		154T-0202-FB
53.00	2.0866	-		154T-53-FB
53.18	2.0938	2-3/32		154T-0203-FB
53.98	2.1250	2-1/8		154T-0204-FB
54.00	2.1260	-		154T-54-FB
54.77	2.1563	2-5/32		154T-0205-FB
55.00	2.1654	-		154T-55-FB
55.56	2.1875	2-3/16		154T-0206-FB
56.00	2.2047	-		154T-56-FB
56.36	2.2188	2-7/32		154T-0207-FB
57.00	2.2441	-		154T-57-FB
57.15	2.2500	2-1/4		154T-0208-FB
57.94	2.2813	2-9/32		154T-0209-FB
58.00	2.2835	-		154T-58-FB
58.74	2.3125	2-5/16		154T-0210-FB
59.00	2.3228	-		154T-59-FB
59.53	2.3438	2-11/32		154T-0211-FB
60.00	2.3622	-		154T-60-FB
60.33	2.3750	2-3/8		154T-0212-FB
61.00	2.4016	-		154T-61-FB
61.12	2.4063	2-13/32		154T-0213-FB
61.91	2.4375	2-7/16		154T-0214-FB
62.00	2.4409	-	154T-62-FB	
62.71	2.4688	2-15/32	154T-0215-FB	
63.00	2.4803	-	154T-63-FB	
63.50	2.5000	2-1/2	154T-0216-FB	
64.00	2.5197	-	154T-64-FB	
64.29	2.5313	2-17/32	154T-0217-FB	
65.00	2.5591	-	154T-65-FB	
65.09	2.5625	2-9/16	154T-0218-FB	



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



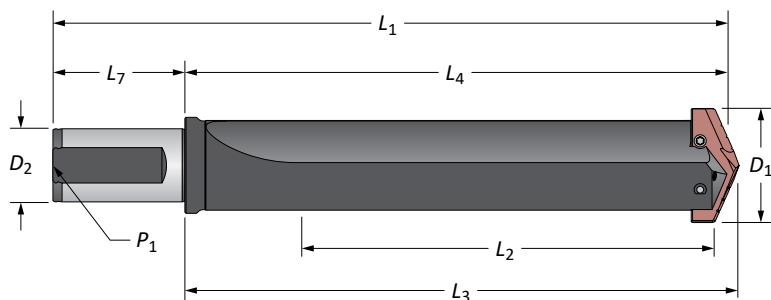
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Destičky se dodávají po 1 ks

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
F ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

Držáky břitových destiček T-A®

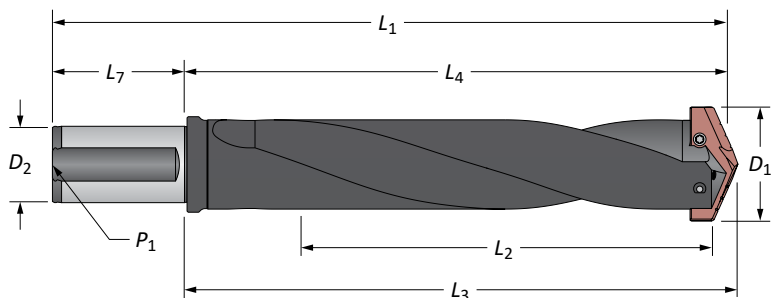
Série 4 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Krátké	48.0 - 65.0	130.2	179.4	184.0	249.4	40.0	70.0	1/4*	22040S-40FM
Prodloužené	48.0 - 65.0	422.3	471.5	476.0	541.5	40.0	70.0	1/4*	25040S-40FM
XL	48.0 - 65.0	625.0	674.7	679.0	744.7	40.0	70.0	1/4*	27040S-40FM
3XL	48.0 - 65.0	879.0	928.7	933.0	998.7	40.0	70.0	1/4*	29040S-40FM
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	7-1/6	7-1/4	9-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	22040S-150F
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040S-150F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



Drážka ve šroubovici

Délka	D_1	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Standard	48.0 - 65.0	231.8	281.0	285.8	351.0	40.0	70.0	1/4*	24040H-40FM
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040H-150F

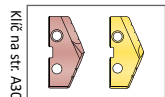
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jišťením	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 86 - 89



Klíč na str. A30-1

mm = Metrický (mm)

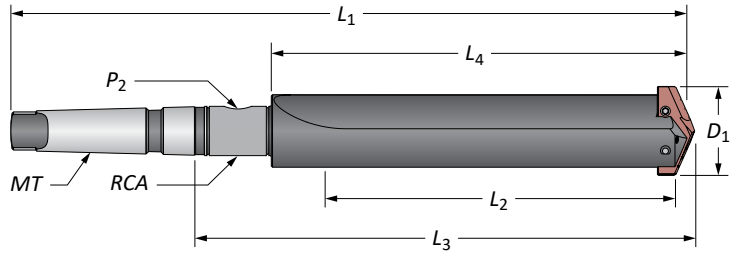
in = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 4 | S kuželovou stopkou

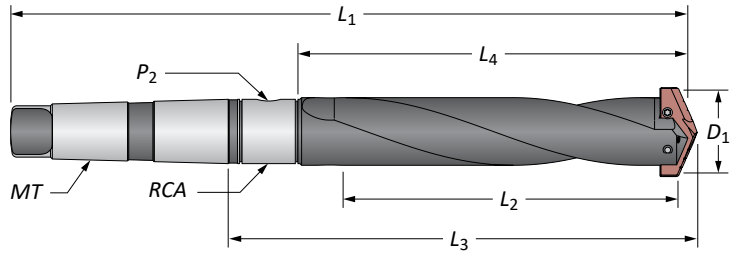


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Krátké	48.0 - 65.0	130.1	165.1	219.1	363.5	#5**	1/4*	2T-5SRM	22040S-005M
	Prodloužené	48.0 - 65.0	422.3	457.2	511.2	655.6	#5**	1/4*	2T-5SRM	25040S-005M
	XL	48.0 - 65.0	625.0	660.4	714.4	858.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	27040S-005M
	3XL	48.0 - 65.0	879.0	914.4	968.4	1112.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	29040S-005M
i	Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22040S-004I
	Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	8-5/8	14-5/16	#5	1/4	2T-5SR	22040S-005I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	17-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24040S-004I
	Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	12-5/8	18-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24040S-005I
	Prodloužené	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	20-1/8	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	25040S-005I
	XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	28-1/8	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	27040S-005I
	3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	38-1/8	43-13/16	#5	1/4	2T-5SR	29040S-005I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Standard	48.0 - 65.0	231.8	266.7	320.7	465.1	#5**	1/4*	2T-5SRM	24040H-005M

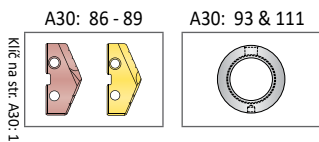
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

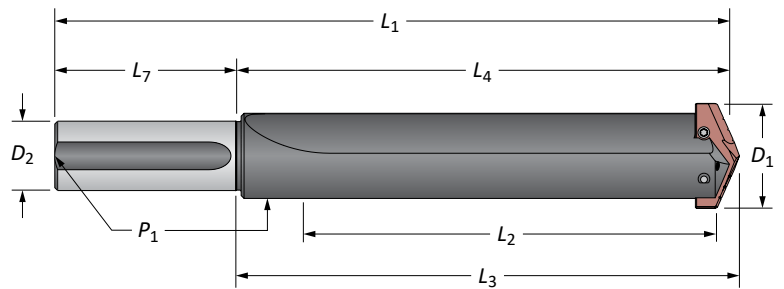
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 4 | Válcová stopka



Přímá drážka

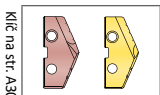
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-1/2	4	1/4	22040S-150L
Krátké	1-29/32 - 2-9/16	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-3/4	4	1/4	22040S-175L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-1/2	4	1/4	24040S-150L
Standard	1-29/32 - 2-9/16	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-3/4	4	1/4	24040S-175L
Prodloužené	1-29/32 - 2-9/16	16-5/8	18	18-3/16	22	1-1/2	4	1/4	25040S-150L
XL	1-29/32 - 2-9/16	24-5/8	26	26-3/16	30	1-1/2	4	1/4	27040S-150L
3XL	1-29/32 - 2-9/16	34-5/8	36	36-3/16	40	1-1/2	4	1/4	29040S-150L

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 86 - 89



Klíč na str. A30: 1

Ⓜ = Metrický (mm)

ⓘ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

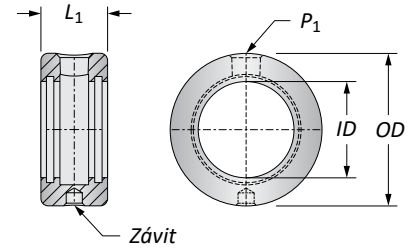
POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství držáků T-A®

Série 4 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA		
						Kód sady.**	Náhr. součásti	
m	31.75	63.50	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.45	76.20	34.92	M10x1.50	1/4*	2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Závit BSP a ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky,

a (2) přítlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

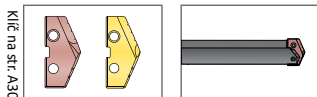
Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	8IP-20TL	8IP-20B	1370 N/cm (121.3 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 86 - 89

A30: 90 - 92

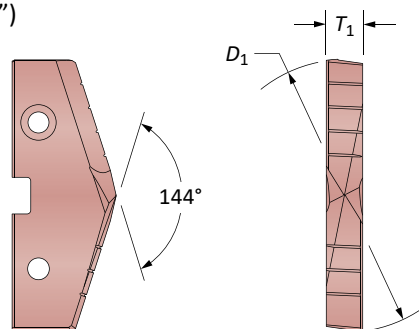


Klíč na str. A30: 1

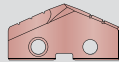
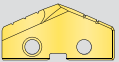
m = Metrický (mm)
i = Palcový (in)Destičky se dodávají zvlášť
Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks **POZOR!** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Břitové destičky GEN2 T-A®

Série 5 | HSS | Rozsah průměrů: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
63.50	2.5000	2-1/2	11.11	455H-0216	435T-0216
64.00	2.5197	-		455H-64	435T-64
64.29	2.5313	2-17/32		455H-0217	435T-0217
65.09	2.5625	2-9/16		455H-0218	435T-0218
65.88	2.5938	2-19/32		455H-0219	435T-0219
66.00	2.5984	-		455H-66	435T-66
66.68	2.6250	2-5/8		455H-0220	435T-0220
67.47	2.6563	2-21/32		455H-0221	435T-0221
68.00	2.6772	-		455H-68	435T-68
68.26	2.6875	2-11/16		455H-0222	435T-0222
69.05	2.7188	2-23/32		455H-0223	435T-0223
69.85	2.7500	2-3/4		455H-0224	435T-0224
70.00	2.7559	-		455H-70	435T-70
70.64	2.7813	2-25/32		455H-0225	435T-0225
71.44	2.8125	2-13/16		455H-0226	435T-0226
72.00	2.8346	-		455H-72	435T-72
72.23	2.8438	2-27/32		455H-0227	435T-0227
73.03	2.8750	2-7/8		455H-0228	435T-0228
73.82	2.9063	2-29/32		455H-0229	435T-0229
74.00	2.9134	-		455H-74	435T-74
74.41	2.9375	2-15/16	455H-0230	435T-0230	
75.61	2.9688	2-31/32	455H-0231	435T-0231	
76.00	2.9921	-	455H-76	435T-76	
76.20	3.0000	3	455H-0300	435T-0300	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

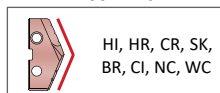
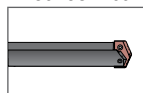
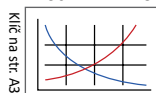
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



A30: 114 - 145

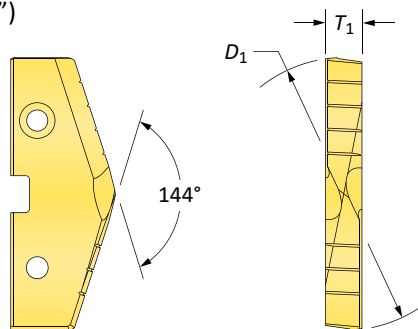
A30: 98 - 100

A30: 4 - 6



Břítové destičky T-A® Original

Série 5 | HSS | Rozsah průměrů: 62,38 mm - 76,20 mm (2.456" - 3.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
63.50	2.5000	2-1/2	11.11	155T-0216	135T-0216
64.00	2.5197	-		155T-64	135T-64
64.29	2.5313	2-17/32		155T-0217	135T-0217
65.09	2.5625	2-9/16		155T-0218	135T-0218
65.88	2.5938	2-19/32		155T-0219	135T-0219
66.00	2.5984	-		155T-66	135T-66
66.68	2.6250	2-5/8		155T-0220	135T-0220
67.47	2.6563	2-21/32		155T-0221	135T-0221
68.00	2.6772	-		155T-68	135T-68
68.26	2.6875	2-11/16		155T-0222	135T-0222
69.05	2.7188	2-23/32		155T-0223	135T-0223
69.85	2.7500	2-3/4		155T-0224	135T-0224
70.00	2.7559	-		155T-70	135T-70
70.64	2.7813	2-25/32		155T-0225	135T-0225
71.44	2.8125	2-13/16		155T-0226	135T-0226
72.00	2.8346	-		155T-72	135T-72
72.23	2.8438	2-27/32		155T-0227	135T-0227
73.03	2.8750	2-7/8		155T-0228	135T-0228
73.82	2.9063	2-29/32		155T-0229	135T-0229
74.00	2.9134	-		155T-74	135T-74
74.41	2.9375	2-15/16	155T-0230	135T-0230	
75.61	2.9688	2-31/32	155T-0231	135T-0231	
76.00	2.9921	-	155T-76	135T-76	
76.20	3.0000	3	155T-0300	135T-0300	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145

Klíč na str. A30: 1

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



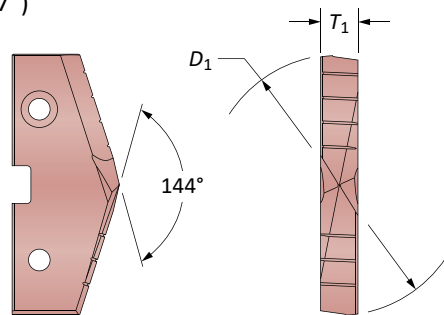
Destičky se dodávají po 1 ks

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

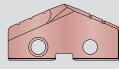
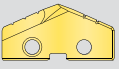
Břitové destičky GEN2 T-A®

Série 6 | HSS | Rozsah průměrů: 76,22 mm - 89,08 mm (3.001" - 3.507")

(Pro použití s držáky série 5)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	456H-0301	436T-0301
77.79	3.0625	3-1/16		456H-0302	436T-0302
78.00	3.0709	-		456H-78	436T-78
78.58	3.0938	3-3/32		456H-0303	436T-0303
79.38	3.1250	3-1/8		456H-0304	436T-0304
80.00	3.1496	-		456H-80	436T-80
80.17	3.1563	3-5/32		456H-0305	436T-0305
80.96	3.1875	3-3/16		456H-0306	436T-0306
81.76	3.2188	3-7/32		456H-0307	436T-0307
82.00	3.2283	-		456H-82	436T-82
82.55	3.2500	3-1/4		456H-0308	436T-0308
83.34	3.2813	3-9/32		456H-0309	436T-0309
84.00	3.3071	-		456H-84	436T-84
84.14	3.3125	3-5/16		456H-0310	436T-0310
84.93	3.3438	3-11/32		456H-0311	436T-0311
85.73	3.3750	3-3/8		456H-0312	436T-0312
86.00	3.3858	-		456H-86	436T-86
86.52	3.4063	3-13/32		456H-0313	436T-0313
87.31	3.4375	3-7/16		456H-0314	436T-0314
88.00	3.4646	-		456H-88	436T-88
88.11	3.4688	3-15/32	456H-0315	436T-0315	
88.90	3.5000	3-1/2	456H-0316	436T-0316	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

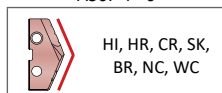
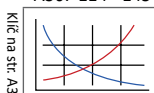


TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A30: 114 - 145

A30: 98 - 100

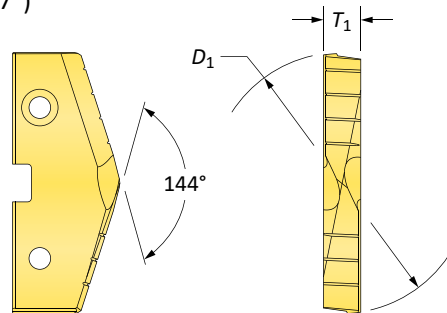
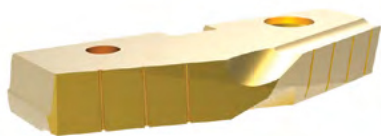
A30: 4 - 6



Břítové destičky T-A® Original

Série 6 | HSS | Rozsah průměrů: 76.22 mm - 89.08 mm (3.001" - 3.507")

(Pro použití s držáky série 5)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	156T-0301	136T-0301
77.79	3.0625	3-1/16		156T-0302	136T-0302
78.00	3.0709	-		156T-78	136T-78
78.58	3.0938	3-3/32		156T-0303	136T-0303
79.38	3.1250	3-1/8		156T-0304	136T-0304
80.00	3.1496	-		156T-80	136T-80
80.17	3.1563	3-5/32		156T-0305	136T-0305
80.96	3.1875	3-3/16		156T-0306	136T-0306
81.76	3.2188	3-7/32		156T-0307	136T-0307
82.00	3.2283	-		156T-82	136T-82
82.55	3.2500	3-1/4		156T-0308	136T-0308
83.34	3.2813	3-9/32		156T-0309	136T-0309
84.00	3.3071	-		156T-84	136T-84
84.14	3.3125	3-5/16		156T-0310	136T-0310
84.93	3.3438	3-11/32		156T-0311	136T-0311
85.73	3.3750	3-3/8		156T-0312	136T-0312
86.00	3.3858	-		156T-86	136T-86
86.52	3.4063	3-13/32		156T-0313	136T-0313
87.31	3.4375	3-7/16		156T-0314	136T-0314
88.00	3.4646	-		156T-88	136T-88
88.11	3.4688	3-15/32	156T-0315	136T-0315	
88.90	3.5000	3-1/2	156T-0316	136T-0316	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145 A30: 98 - 100 A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

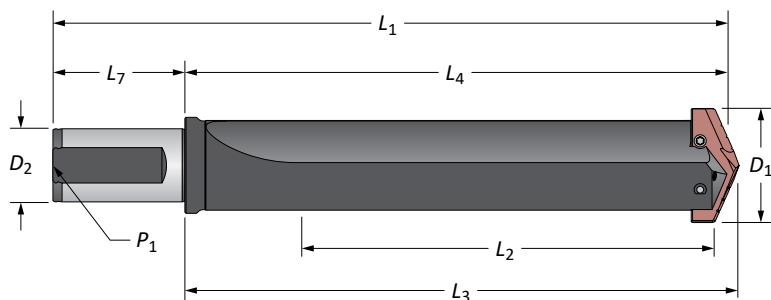
Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

Destičky se dodávají po 1 ks

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Držáky břitových destiček T-A®

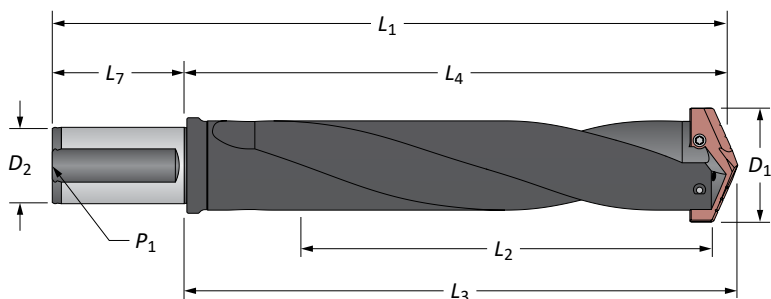
Série 5 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Krátké	64.00 - 88.00	172	215.9	222.3	302.3	50.0	80.0	1/2*	22050S-50FM
	Prodloužené	64.00 - 88.00	464	508	514.4	594.4	50.0	80.0	1/2*	25050S-50FM
i	Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-49/64	8-1/2	8-3/4	13-1/4	2	4-1/2	1/2	22050S-200F
	Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-17/64	20	20-1/4	24-3/4	2	4-1/2	1/2	25050S-200F

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Standard	64.0 - 88.0	273	317.5	323.9	403.9	50.0	80.0	1/2*	24050H-50FM
i	Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	17-1/4	2	4-1/2	1/2	24050H-200F

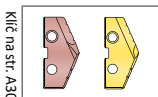
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 94 - 97



1. POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

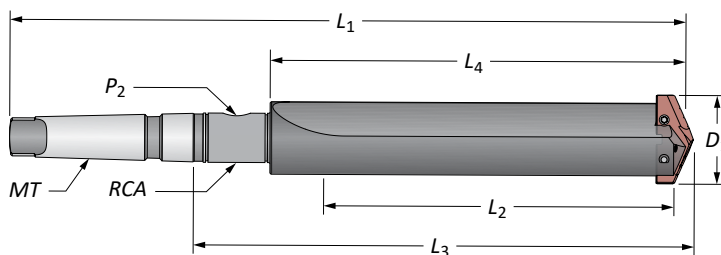
m = Metrický (mm)

i = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

Držáky břitových destiček T-A®

Série 5 | S kuželovou stopkou

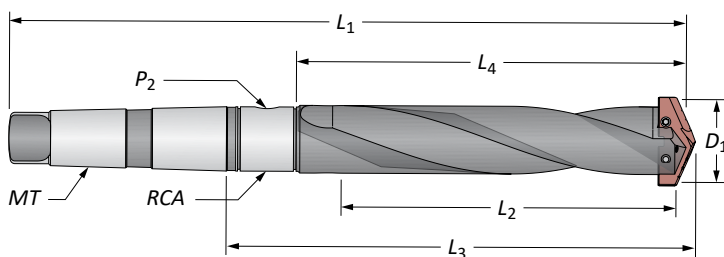


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
Ⓜ	Krátké	64.0 - 88.0	171.5	215.9	287.3	430.2	#5**	1/2*	2T-6SRM	22050S-005M
	Prodloužené	64.0 - 88.0	463.6	508.0	579.4	722.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 25050S-005M
	XL	64.0 - 88.0	660.0	704.8	776.2	919.1	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 27050S-005M
	3XL	64.0 - 88.0	889.0	933.4	1004.8	1147.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	⚠ 29050S-005M
Ⓜ	Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	11-5/16	16-15/16	#5	1/2	2T-6SR	22050S-005I
	Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	15-5/16	20-15/16	#5	1/2	2T-6SR	24050S-005I
	Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	22-13/16	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 25050S-005I
	XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	30-9/16	36-3/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 27050S-005I
	3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	39-9/16	45-3/16	#5	1/2	2T-6SR	⚠ 29050S-005I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
Ⓜ	Standard	64.0 - 88.0	273.1	317.5	388.9	531.8	#5**	1/2*	2T-6SRM	24050H-005M

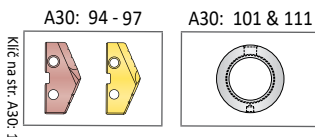
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



Ⓜ = Metrický(mm)

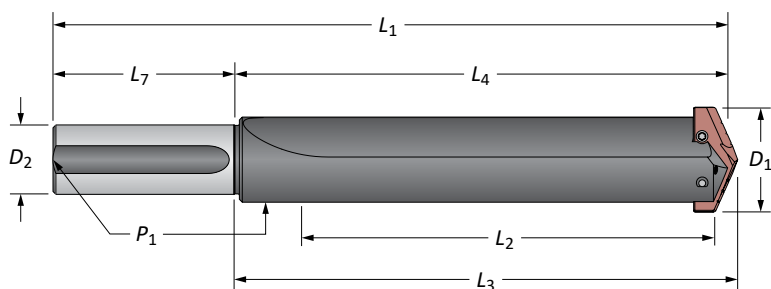
Ⓜ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 5 | Válcová stopka



Přímá drážka

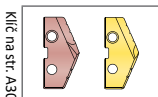
Délka	D ₁	Tělo nástroje				Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Krátké	2-1/2 - 3-1/2	6-3/4	8-1/2	8-3/4	12-1/2	2	4	1/2	22050S-200L
Standard	2-1/2 - 3-1/2	10-3/4	12-1/2	12-3/4	16-1/2	2	4	1/2	24050S-200L
Prodloužené	2-1/2 - 3-1/2	18-1/4	20	20-1/4	24	2	4	1/2	⚠ 25050S-200L
XL	2-1/2 - 3-1/2	26	27-3/4	28	31-3/4	2	4	1/2	⚠ 27050S-200L
3XL	2-1/2 - 3-1/2	35	36-3/4	37	40-3/4	2	4	1/2	⚠ 29050S-200L

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jišťením	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 94 - 97



Klíč na str. A30: 1

m Metrický (mm)

i Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství držáků T-A®

Série 5/6 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

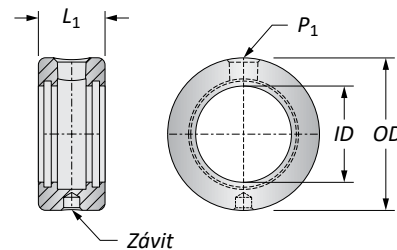
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhr. součásti
57.15	95.27	44.45	M12x1.75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

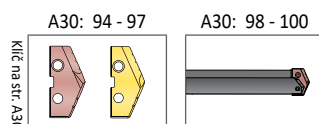
*Závit BSP a ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2)

přítlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

**Příslušenství**

Šrouby	Šrouby s nylon. jistěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

Klíč na str. A30: 1

= Metrický (mm)

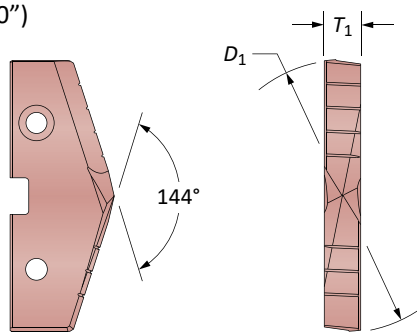
= Palcový (in)

Destičky se dodávají samostatně
Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks **POZOR!** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

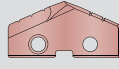
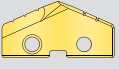


Břitové destičky GEN2 T-A®

Série 7 | HSS | Rozsah průměrů: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička				Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 AM200®	 TiN
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	457H-0317	437T-0317
90.00	3.5433	-		457H-90	437T-90
90.49	3.5625	3-9/16		457H-0318	437T-0318
91.28	3.5938	3-19/32		457H-0319	437T-0319
92.00	3.6221	-		457H-92	437T-92
92.08	3.6250	3-5/8		457H-0320	437T-0320
92.87	3.6563	3-21/32		457H-0321	437T-0321
93.66	3.6875	3-11/16		457H-0322	437T-0322
94.00	3.7008	-		457H-94	437T-94
94.46	3.7188	3-23/32		457H-0323	437T-0323
95.25	3.7500	3-3/4		457H-0324	437T-0324
96.00	3.7795	-		457H-96	437T-96
96.04	3.7813	3-25/32		457H-0325	437T-0325
96.84	3.8125	3-13/16		457H-0326	437T-0326
97.63	3.8438	3-27/32		457H-0327	437T-0327
98.00	3.8583	-		457H-98	437T-98
98.43	3.8750	3-7/8		457H-0328	437T-0328
99.22	3.9063	3-29/32		457H-0329	437T-0329
100.00	3.9370	-		457H-100	437T-100
100.01	3.9375	3-15/16		457H-0330	437T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	457H-0331	437T-0331	
101.60	4.0000	4	457H-0400	437T-0400	

Destičky se dodávají po 1 ks

Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

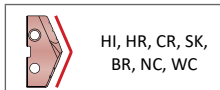
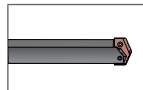
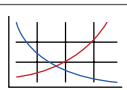
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

A30: 114 - 145

A30: 106 - 108

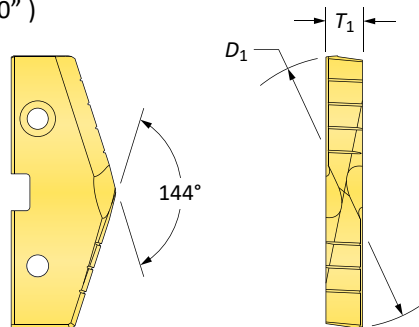
A30: 4 - 6

Klíč na str. A30: 1

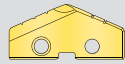



Břitové destičky T-A® Original

Série 7 | HSS | Rozsah průměrů: 89,10 mm - 101,60 mm (3.508" - 4.000")



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

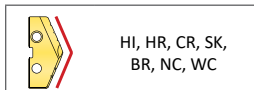
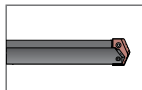
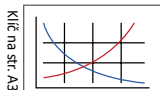
Destička				Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D_1 mm	D_1 inch	Palců (zlomkem)	T_1 mm	 TiN	 TiN
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	157T-0317	137T-0317
90.00	3.5433	-		157T-90	137T-90
90.49	3.5625	3-9/16		157T-0318	137T-0318
91.28	3.5938	3-19/32		157T-0319	137T-0319
92.00	3.6221	-		157T-92	137T-92
92.08	3.6250	3-5/8		157T-0320	137T-0320
92.87	3.6563	3-21/32		157T-0321	137T-0321
93.66	3.6875	3-11/16		157T-0322	137T-0322
94.00	3.7008	-		157T-94	137T-94
94.46	3.7188	3-23/32		157T-0323	137T-0323
95.25	3.7500	3-3/4		157T-0324	137T-0324
96.00	3.7795	-		157T-96	137T-96
96.04	3.7813	3-25/32		157T-0325	137T-0325
96.84	3.8125	3-13/16		157T-0326	137T-0326
97.63	3.8438	3-27/32		157T-0327	137T-0327
98.00	3.8583	-		157T-98	137T-98
98.43	3.8750	3-7/8		157T-0328	137T-0328
99.22	3.9063	3-29/32		157T-0329	137T-0329
100.00	3.9370	-		157T-100	137T-100
100.01	3.9375	3-15/16		157T-0330	137T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	157T-0331	137T-0331	
101.60	4.0000	4	157T-0400	137T-0400	

*Dostupné jako standardní neskladové položky

A30: 114 - 145

A30: 106 - 108

A30: 4 - 6



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.



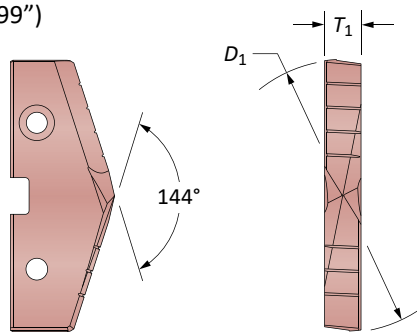
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Destičky se dodávají po 1 ks

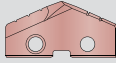

**Břitové destičky GEN2 T-A®**

Série 8 | HSS | Rozsah průměrů: 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pro použití s držáky série 7)



Destičky HSS - Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		 AM200®	 TiN
102.00	4.0157	4-1/64	11.11	458H-102	438T-102
103.19	4.0625	4-1/16		458H-0402	438T-0402
104.00	4.0945	4-3/32		458H-104	438T-104
104.75	4.1250	4-1/8		458H-0404	438T-0404
106.00	4.1732	-		458H-106	438T-106
106.36	4.1875	4-3/16		458H-0406	438T-0406
107.95	4.2500	4-1/4		458H-0408	438T-0408
108.00	4.2520	-		458H-108	438T-108
109.54	4.3125	4-5/16		458H-0410	438T-0410
110.00	4.3307	-		458H-110	438T-110
111.13	4.3750	4-3/8		458H-0412	438T-0412
112.00	4.4094	-		458H-112	438T-112
112.71	4.4375	4-7/16		458H-0414	438T-0414
114.00	4.4882	-		458H-114	438T-114
114.30	4.5000	4-1/2		458H-0416	438T-0416

D

VÁLEČKOVÁNÍ

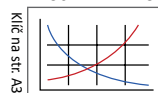
F

ZÁVITOVÁNÍ

X

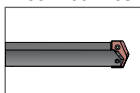
OSTATNÍ

A30: 114 - 145

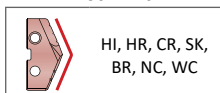


Klíč na str. A30: 1

A30: 106 - 108



A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK,
BR, NC, WCPoložky s povlaky
neuvedenými výše jsou
dodávány jako nestandardní.

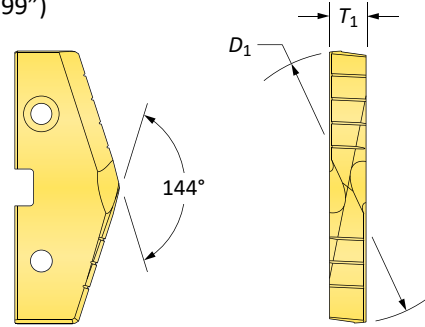
Destičky se dodávají po 1 ks

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Břítové destičky T-A® Original

Série 8 | HSS | Rozsah průměrů: 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pro použití s držáky série 7)



Destičky HSS – Super Cobalt | HSS

Destička			T ₁ mm	Kód Super Cobalt*	Kód destičky HSS
D ₁ mm	D ₁ inch	Palců (zlomkem)		TiN	TiN
102.00	4.0157	4-1/64	11.11	158T-102	138T-102
103.19	4.0625	4-1/16		158T-0402	138T-0402
104.00	4.0945	4-3/32		158T-104	138T-104
104.75	4.1250	4-1/8		158T-0404	138T-0404
106.00	4.1732	–		158T-106	138T-106
106.36	4.1875	4-3/16		158T-0406	138T-0406
107.95	4.2500	4-1/4		158T-0408	138T-0408
108.00	4.2520	–		158T-108	138T-108
109.54	4.3125	4-5/16		158T-0410	138T-0410
110.00	4.3307	–		158T-110	138T-110
111.13	4.3750	4-3/8		158T-0412	138T-0412
112.00	4.4094	–		158T-112	138T-112
112.71	4.4375	4-7/16		158T-0414	138T-0414
114.00	4.4882	–		158T-114	138T-114
114.30	4.5000	4-1/2		158T-0416	138T-0416

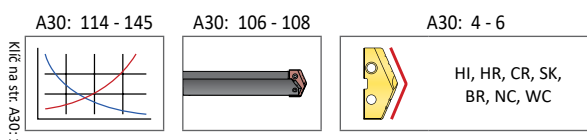
*Dostupné jako standardní neskladové položky

DVOJITÁ ŠÍŘE (DOUBLE WIDE)

Substrát	Průměr		Kód & povlak
	mm	Palců	AM200®
HSS Super Cobalt	110.00	4.3307	158H-110DW
	120.00	4.7244	158H-120DW
	125.00	4.9213	158H-125DW
	130.00	5.1181	158H-130DW
	140.00	5.5118	158H-140DW
	150.00	5.9055	158H-150DW
	160.00	6.2992	158H-160DW

*Dostupné jako standardní neskladové položky. Vyšší průměry do 200 mm na poptávku.
Pro vrtání nerezové oceli je maximální průměr 120 mm.

Destičky se dodávají po 1 ks.



Položky s povlaky neuvedenými výše jsou dodávány jako nestandardní.

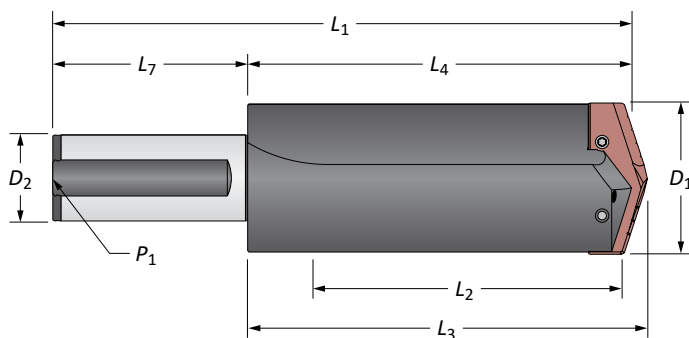
Destičky se dodávají po 1 ks

TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX



Držáky břitových destiček T-A®

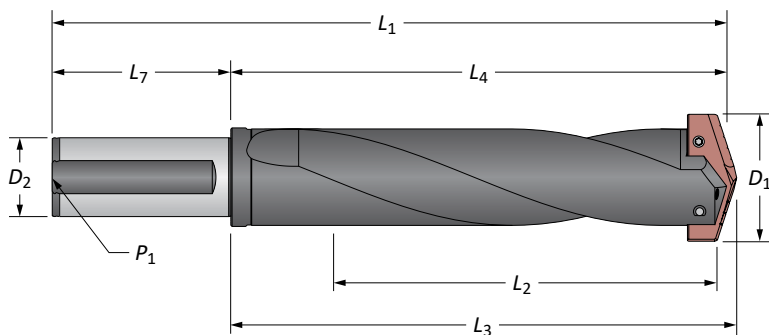
Série 7 | Válcová stopka s ploškou



Přímá drážka

Délka	D_1	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
m Krátké	90.0 - 114.0	172	225.4	231.8	311.8	50.0	80.0	1/2*	22070S-50FM	
Prodloužené	90.0 - 114.0	556	606.9	616	696	50.0	80.0	1/2*	25070S-50FM	
i Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-49/64	8-7/8	9-1/8	13-5/8	2	4-1/2	1/2	22070S-200F	
Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-57/64	23-57/64	24-1/4	27-3/4	2	4-1/2	1/2	25070S-200F	

*Metrický závit BSP / ISO 7-1



Drážka ve šroubovici

Délka	D_1	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1		
m Standard	90.0 - 114.0	273	327	333.4	413.4	50.0	80.0	1/2*	24070H-50FM	
i Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-5/8	2	4-1/2	1/2	24070H-200F	

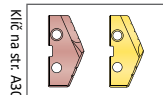
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 102 - 105



Klíč na str. A30-1

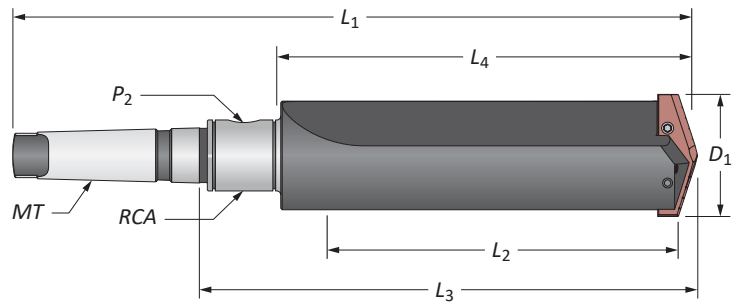
m = Metrický (mm)**i** = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Držáky břitových destiček T-A®

Série 7 | S kuželovou stopkou

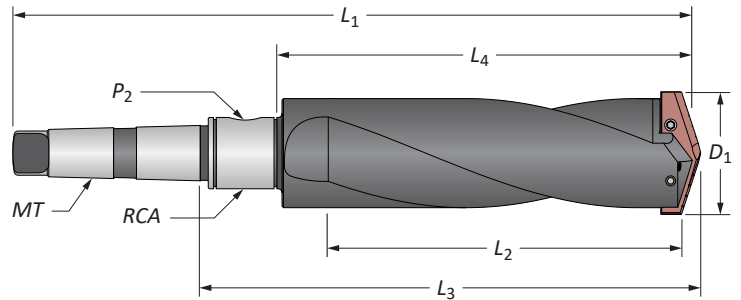


Přímá drážka

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₃	L ₄	L ₁	MT	P ₂	RCA		
mm	Krátké	90.0 - 114.0	171.5	296.8	225.4	439.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	22070S-005M
	Prodloužené	90.0 - 114.0	555.6	681.1	609.6	823.9	#5**	1/2*	2T-6SRM	25070S-005M
	XL	90.0 - 114.0	685.0	811.2	739.7	954.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	27070S-005M
	3XL	90.0 - 114.0	939.0	1065.2	993.7	1208.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	29070S-005M
in	Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	11-11/16	8-7/8	17-5/16	#5	1/2	2T-6SR	22070S-005I
	Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	15-11/16	12-7/8	21-5/16	#5	1/2	2T-6SR	24070S-005I
	Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	26-13/16	24	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	25070S-005I
	XL	3-17/32 - 4-1/2	27	31-15/16	29-1/8	37-9/16	#5	1/2	2T-6SR	27070S-005I
	3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	41-5/16	39-1/8	47-9/16	#5	1/2	2T-6SR	29070S-005I

*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK



Drážka ve šroubovici

Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
mm	Standard	90.0 - 114.0	273.1	327.0	398.5	541.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	24070H-005M

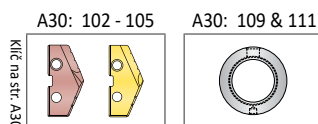
*Metrický závit BSP / ISO 7-1

**Pro ISO 296 typ BEK

Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu



Klíč na str. A30: 1

mm = Metrický (mm)

in = Palcový (in)

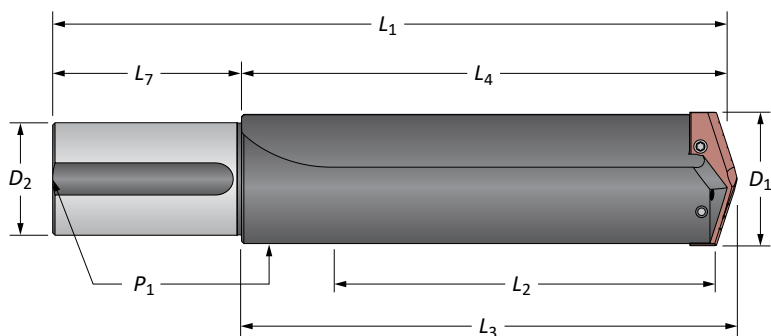
Šrouby se dodávají po 10 ks

POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Držáky břitových destiček T-A®

Série 7 | Válcová stopka



Přímá drážka

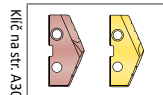
Délka	D ₁	Tělo nástroje					Stopka			Kód
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Krátké	3-17/32 - 4-1/2	6-3/4	8-7/8	9-1/8	13-7/8	3	5	1/2	22070S-300L	
Standard	3-17/32 - 4-1/2	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-7/8	3	5	1/2	24070S-300L	
i Prodloužené	3-17/32 - 4-1/2	21-7/8	24	24-1/4	29	3	5	1/2	⚠ 25070S-300L	
XL	3-17/32 - 4-1/2	27	29-1/8	29-3/8	34-1/8	3	5	1/2	⚠ 27070S-300L	
3XL	3-17/32 - 4-1/2	37	39-1/8	39-3/8	44-1/8	3	5	1/2	⚠ 29070S-300L	

Příslušenství

					* Přípustný utahovací moment
Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	1750 N/cm (155.0 in-lbs)
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	

* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

A30: 102 - 105



Klíč na str. A30-1

Ⓜ = Metrický (mm)

Ⓜ = Palcový (in)

Šrouby se dodávají po 10 ks

⚠ POZOR! Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Příslušenství držáků T-A®

7/Série 8 | Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny | Šrouby Torx® Plus

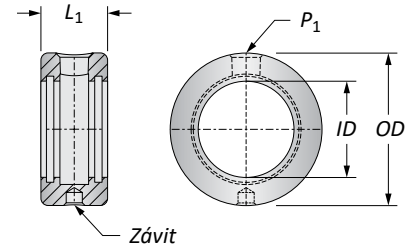
Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

ID	OD	L ₁	Závit přívodní trubice	P ₁	Kód	O-kroužky RCA	
						Kód sady.**	Náhr. součásti
57.15	95.27	44.45	M12x1.75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Závit BSP / ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky

a (2) přítlačné podložky Na straně A30: 111 najdete pokyny pro sestavení a bezpečnostní informace

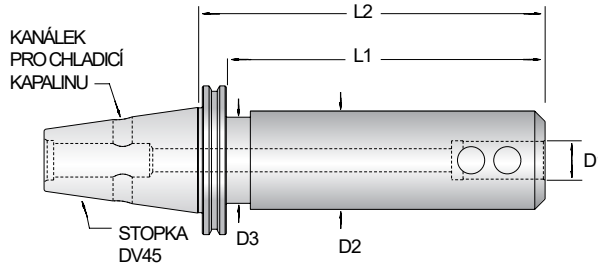


Příslušenství

Šrouby	Šrouby s nylon. jištěním	Šroubovák	Momentový šroubovák	Vyměnitelné hroty	* Přípustný utahovací moment
7619-IP25-1	-	8IP-25	-	-	1750 N/cm (155.0 in-lbs)

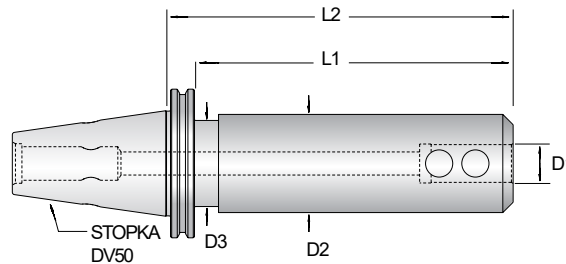
* Uťahovací momenty se počítají s koeficientem tření $\mu = 0,14$ a představují 90 % meze kluzu

Adaptéry DV45 & DV50



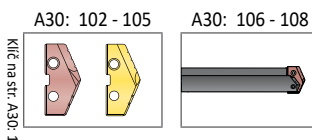
Adaptér DV45

Kód	Vnější kužel	D1 vnitřní \varnothing mm	D2 \varnothing	D3 \varnothing	L1	L2	Počet upevňovacích šroubů
AMDV45-EM20-120	DV45	20	52	57	101	120	1
AMDV45-EM25-120	DV45	25	65	57	101	120	2
AMDV45-EM32-120	DV45	32	78	57	101	120	2
AMDV45-EM20-230	DV45	20	52	57	211	230	1
AMDV45-EM25-230	DV45	25	65	57	211	230	2
AMDV45-EM32-230	DV45	32	78	57	211	230	2



Adaptér DV50

Kód	Vnější kužel	D1 vnitřní \varnothing mm	D2 \varnothing	D3 \varnothing	L1	L2	Počet upevňovacích šroubů
AMDV45-EM50-120	DV50	50	100	69.858	100	120	2



Klíč na str. A30: 1

= Metrický (mm)

= Palcový (in)

Destičky se dodávají zvlášť
Šrouby se dodávají po 10 ks
O-kroužky se dodávají po 10 ks **POZOR!** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A30: 148. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

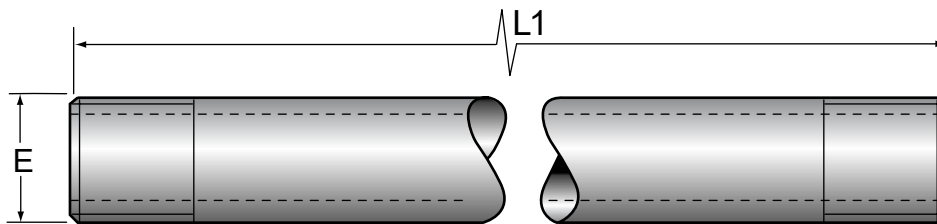


Příslušenství držáků T-A®

A

VRTÁNÍ

Nástavec přívodu chladicí kapaliny / zarážka



B

VYVRTÁVÁNÍ

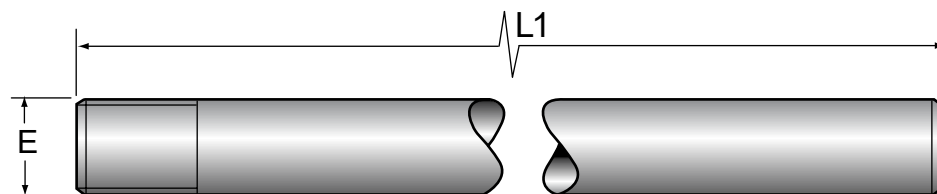
Kód	Normální trubkový závit E	L1 mm
302T-2SRM	1/8"	150
302T-3SRM	1/8"	150
302T-4SRM	1/4"	200
302T-5SRM	1/4"	200
302T-6SRM	1/2"	200

Poznámka: S adaptérem RCA vždy použijte zarážku!

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

Zarážka



D

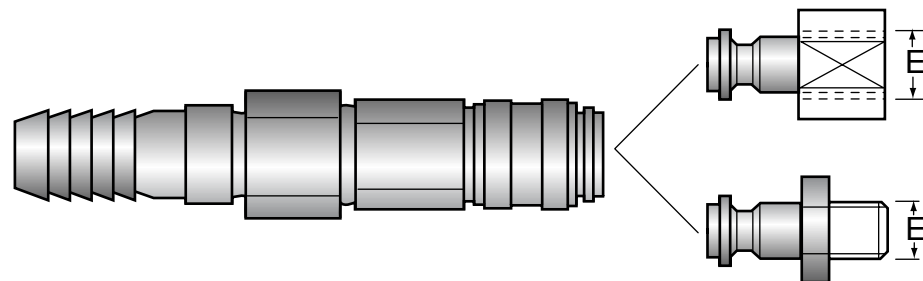
VÁLEČKOVÁNÍ

Kód	Rozměr závitů E	L1 mm
312T-2SRM	M8	250
312T-3SRM	M8	250
312T-4SRM	M10	250
312T-5SRM	M10	250
312T-6SRM	M12	250

E

ZÁVITOVÁNÍ

Rychlospojka



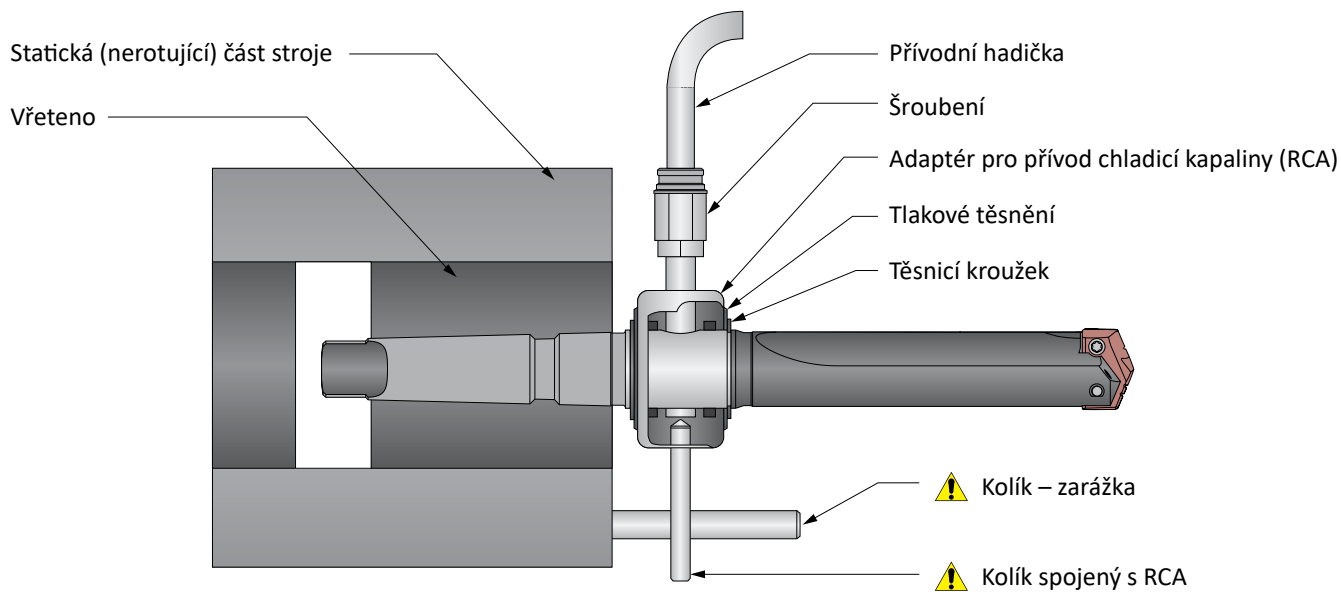
X

OSTATNÍ

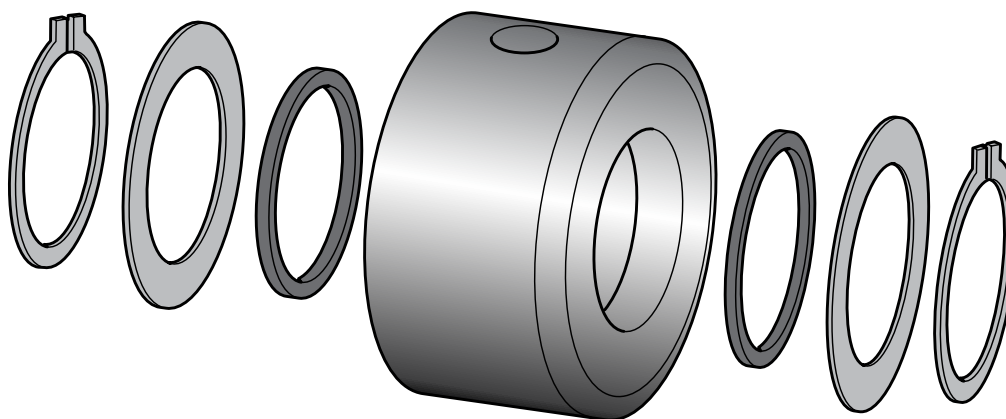
Kód	Normální trubkový závit E	Průměr přívodní hadičky
322T-2SRM	1/8"	9 mm
322T-3SRM	1/8"	9 mm
322T-4SRM	1/4"	9 mm
322T-5SRM	1/4"	12 mm
322T-6SRM	1/2"	12 mm

Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)

Sestavení RCA



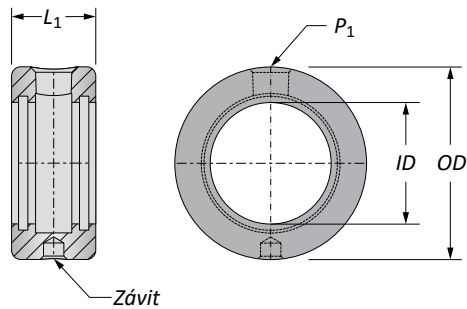
RCA Montážní a opravná sada



Kód	Rozsah vrтанých průměrů	Kód
		Sada náhradních součástí RCA
2T-2SRM	9.50 - 11.07 mm	2T1-2SR
2T-2SRM	11.10 - 12.95 mm	2T1-2SR
2T-2SRM	12.98 - 17.65 mm	2T1-2SR
2T-3SRM	17.63 - 24.38 mm	2T1-3SR
2T-3SRM	24.41 - 35.05 mm	2T1-3SR
2T-4SRM	30.00 - 35.05 mm	2T1-4SR
2T-4SRM	34.37 - 47.80 mm	2T1-4SR
2T-5SRM	46.99 - 65.28 mm	2T1-5SR
2T-6SRM	62.38 - 89.08 mm	2T1-6SR
2T-6SRM	87.76 - 160.00 mm	2T1-6SR

**Adaptéry pro přívod chladicí kapaliny (RCA)**

Stopky Morse



	Série držáků	ID	OD	L ₁	Závít přívodní trubice	P ₁	Kód	Max. doporučené otáčky / min.	O-kroužky RCA	
									Kód sady.**	Náhr. součásti
M	Y, Z, 0	19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	25.40	53.98	28.57	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	57.15	95.25	44.45	M12 x 1.75	1/2*	⚠ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
I	Y, Z, 0	3/4	1-3/4	7/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	1	2-1/8	1-1/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - 13	1/2	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Závít BSP a ISO 7-1

**RCA sada pro opravu obsahuje (2) O-kroužky, (2) pojistné kroužky, a (2) přitlačné podložky

POZNÁMKA: Max. doporučený tlak kapaliny je 42 Barů (600 PSI)**POZNÁMKA:** Výše uvedená doporučení se vztahují ke chladicím kapalinám na vodní a olejové bázi

M = Metrický (mm)

I = Palcový (in)

O-kroužky se dodávají po 10 ks.

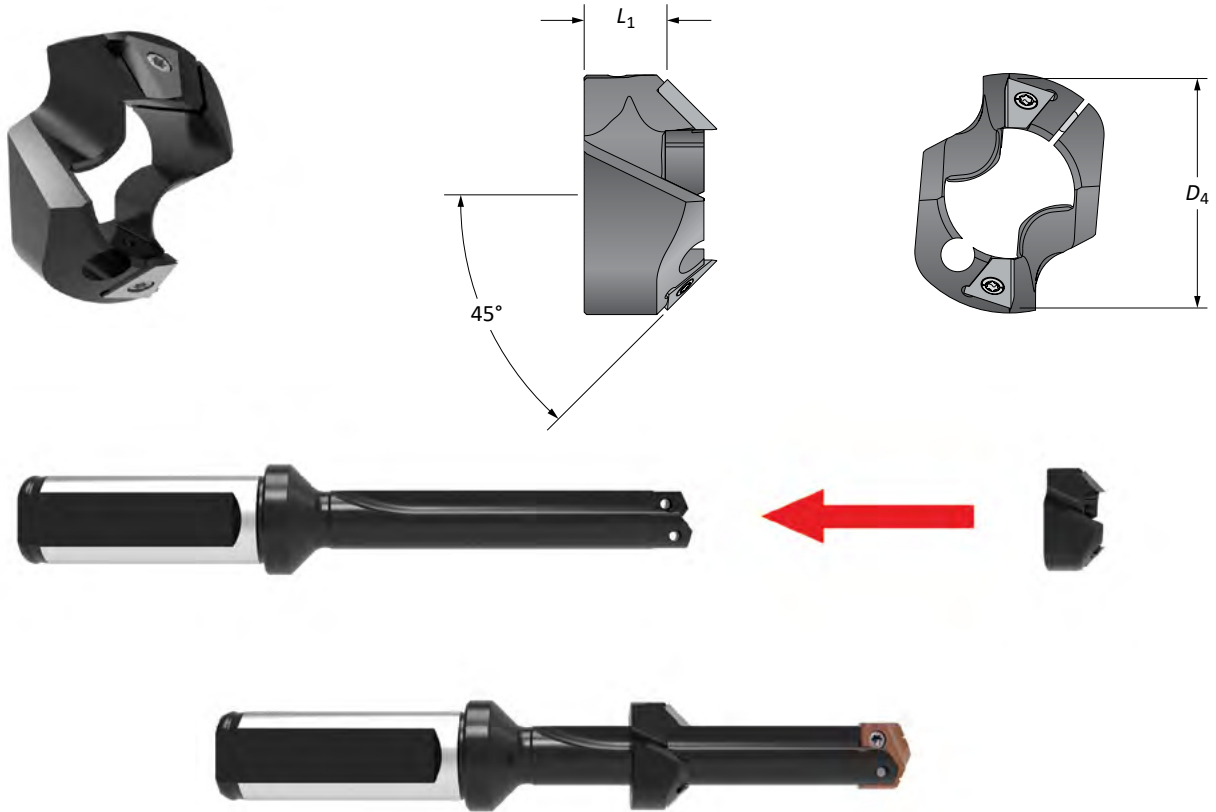
⚠ POZOR!




Rotace adaptéru během vrtání může způsobit poškození hadice nebo tvarovky, poškození stroje, případně vážné zranění.

Abyste tomu zabránili, použijte při vrtání s adaptérem dorazy. Pro další informace a technickou pomoc se obraťte na naše aplikační techniky.

T-ACR-45 Kroužky pro zahlubování

Pro držáky s přímou drážkou



Držák série	D_1 Rozsah	Kroužek pro zahlubování		Kód	 Kód destičky+	 Šroub	Šroubovák	 Šroub	Šroubovák
		D_4	L_1						
0	13.0 - 17.5	20.63	17.17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	18.0 - 24.0	26.59	20.24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	22.0 - 24.0	28.58	22.62	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	25.0 - 35.0	39.68	25.40	T-ACR-45-2	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Další důležité informace

- Úhel zahloubení pouze 45°
- Upevnění kroužku pomocí šroubů je možné po celé délce drážky
- Dvojnásobně účinný řez s čelně upevněnými destičkami dovoluje vyšší rychlost posuvu a poskytuje vyšší pevnost břitových destiček.
- Kroužek je vyvážen tak, aby kopíroval těžiště držáku, což přispívá k vyšší stabilitě nástroje.
- Substrátem destičky je pouze karbid C5, povlak pouze TiAlN.
- Ideální pro krátkodobé nebo časově citlivé aplikace, když je preferováno rychlé dodání.



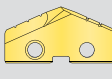
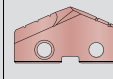
DŮLEŽITÉ: T-A® Kroužky pro zahlubování lze použít pouze s držáky T-A® s přímou drážkou.

Destičky jsou dodávány po dvou kusech
Šrouby se dodávají po 10 ks



GEN2 T-A® Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)

Destičky HSS

ISO	Materiál	Tvrdość			Substrát	m/min		Posuv (mm/ot.) dle průměru	
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	61	99	0.20	0.30
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	55	91	0.18	0.28
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	49	85	0.15	0.25
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	52	88	0.20 ❖	0.25
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	83	0.18 ❖	0.25
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	79	0.15 ❖	0.23
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	73	0.13 ❖	0.23
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	83	0.18	0.25
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	79	0.15	0.23
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	73	0.15	0.23
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C1	40	68	0.13	0.20
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	46	73	0.18	0.25
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	43	68	0.15	0.23
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	40	64	0.15	0.23
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C1	37	59	0.13	0.20
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C1	34	54	0.10	0.18
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C1	24	38	0.15 ❖	0.23
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C1	18	30	0.13 ❖	0.20
350 - 400		121 - 139	1180 - 1365	PC	15	24	0.10 ❖	0.18	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	43	71	0.20 ❖	0.28	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	37	57	0.15 ❖	0.25	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C1	30	48	0.13 ❖	0.23	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	24	38	0.10	0.18	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	C1	18	32	0.10	0.18	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	9	13	0.10 ❖	0.18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	8	12	0.10 ❖	0.15
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	11	16	0.10 ❖	0.18
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	10	15	0.08 ❖	0.15
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	35	0.15 ❖	0.20
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	31	0.13 ❖	0.18	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	35	0.15 ❖	0.20
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	31	0.13 ❖	0.18
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	23	35	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	18	31	0.08 ❖	0.15
	Superduplexní nerezové oceli	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	18	26	0.08 ❖	0.18
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC, PC	15	22	0.08 ❖	0.15	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	SC, PC	14	21	0.08 ❖	0.15
		500	160	1600	PC	10	14	0.05 ❖	0.12
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	15	29	0.10 ❖	0.15
400 - 500		139+	1365+	PC	10	14	0.06 ❖	0.12	
K	Litiny 120 - 150		44 - 50	430 - 500	HSS	52	84	0.20	0.30
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	46	79	0.18	0.28
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	40	68	0.15	0.23
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC, PC	34	57	0.13	0.20
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	27	47	0.13	0.18
N	Litý hliník	30	10	100	HSS	183	-	0.23	0.38
		180	62	600	HSS	91	-	0.20	0.33
	Kovaný hliník	30	10	100	HSS	183	280	0.12	0.33
		180	62	600	HSS	91	200	0.12	0.18
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	52	82	0.15	0.24
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	40	65	0.12	0.18
Mosaz	100	38	370	HSS	91	144	0.18	0.27	
Měď	60	21	200	SC	40	58	0.07 ❖	0.10	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Posuv (mm/ot.) dle průměru				
17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80	47.85 - 65.99	66.00 - 114.48
0.41	0.48	0.51	0.58	0.71
0.38	0.43	0.51	0.58	0.71
0.36	0.41	0.51	0.58	0.71
0.36	0.46	0.48	0.58	0.69
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.30	0.38	0.41	0.48	0.56
0.36	0.43	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.30	0.38	0.38	0.43	0.51
0.28	0.36	0.38	0.43	0.51
0.28	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.36	0.43	0.51
0.23	0.28	0.30	0.41	0.46
0.38	0.43	0.46	0.53	0.66
0.33	0.38	0.41	0.48	0.61
0.30	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.23	0.28	0.30	0.38	-
0.20	0.25	0.25	0.30	-
0.21	0.27	0.30	0.38	-
0.18	0.23	0.25	0.30	-
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.28	0.36	0.41	0.51
0.18	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46
0.18	0.20	0.25	0.30	0.40
-	-	-	-	-
0.23	0.27	0.30	0.41	0.46
0.18	0.24	0.25	0.30	0.40
0.41	0.51	0.61	0.69	0.76
0.38	0.48	0.56	0.64	0.71
0.33	0.43	0.46	0.53	0.61
0.28	0.36	0.36	0.43	0.51
0.25	0.28	0.28	0.36	0.41
0.46	0.58	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.30	0.35	0.56	0.64	0.64
0.30	0.38	0.43	0.48	0.53
0.23	0.28	0.36	0.40	0.46
0.33	0.45	0.47	0.53	0.58
0.18	0.26	0.23	0.27	0.31

Nastavení rychlostí a posuvů pro hluboké vrtání

	Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.

$$50 \times 0,5 = 37,5 \text{ m/min}$$

$$0,20 \times 0,90 = 0,18 \text{ mm/ot.}$$

Vzorce

$$1. \text{ RPM} = (318,47 \times \text{m/min}) / \text{DIA}$$

kde:

RPM = otáčky za minutu (ot./min)

m/min = rychlost (m/min)

DIA = vrtaný průměr (mm)

$$2. \text{ mm/min} = \text{RPM} \times \text{mm/rev}$$

kde:

mm/min = mm za minutu (mm/min)

RPM = otáčky za minutu (ot./min)

mm/rev = posuv (mm/ot.)

$$3. \text{ m/min} = \text{RPM} \times 0,003 \times \text{DIA}$$

kde:

m/min = rychlost (m/min)

RPM = otáčky za minutu (ot./min)

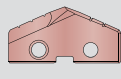
DIA = vrtaný průměr (mm)

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.AC
- Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

**GEN2 T-A® Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)**

Karbidové destičky


ISO	Materiál	Tvrdość			Substrát	m/min  AM200®	Posuv (mm/ot.) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²			9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	C1	146	0.20	0.30	0.41	0.48
		150 - 200	50 - 70	500-700	C1	126	0.18	0.28	0.38	0.43
		200 - 250	70 - 88	700-870	C1	119	0.15	0.25	0.36	0.41
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	C1	137	0.20 ❖	0.25	0.36	0.46
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	119	0.18 ❖	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C1	108	0.15 ❖	0.23	0.33	0.41
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C1	95	0.13 ❖	0.23	0.33	0.41
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	119	0.18	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C1	108	0.15	0.23	0.33	0.41
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C1	80	0.13	0.20	0.30	0.38
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	115	0.18	0.25	0.36	0.43
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	175 - 225	62 - 77	600 - 775	C1	105	0.15	0.23	0.33	0.43
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C1	87	0.13	0.20	0.30	0.38
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C1	78	0.10	0.18	0.28	0.36
		225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C1	70	0.15 ❖	0.23	0.28	0.33
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C1	63	0.13 ❖	0.20	0.25	0.30
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C1	56	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C1	108	0.20 ❖	0.28	0.38	0.43	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C1	87	0.15 ❖	0.25	0.33	0.38	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C1	80	0.13 ❖	0.23	0.30	0.33
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C1	78	0.10	0.18	0.25	0.30
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	C1	59	0.10	0.18	0.25	0.30	
M	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	37	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25
	Slitiny pro letecký průmysl S82	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	42	0.10 ❖	0.18	0.21	0.27
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	33	0.08 ❖	0.15	0.18	0.23
	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	73	0.12 ❖	0.16	0.18	0.22
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	56	0.10 ❖	0.14	0.16	0.19
135 - 185		49 - 65	480 - 640	C2	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	
185 - 275		65 - 96	640 - 940	C2	56	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	
Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	73	0.14 ❖	0.18	0.24	0.29	
	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	56	0.12 ❖	0.16	0.22	0.24	
Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	38	0.12 ❖	0.17	0.22	0.26	
	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	30	0.10 ❖	0.15	0.18	0.22	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



ISO	Materiál	Tvrdost			Car-bide Grade	m/min  AM200®	Posuv (mm/ot.) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²			9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	C2	45	0.07 ❖	0.12	0.20	0.25
		500	160	1600	C2	37	0.05 ❖	0.10	0.15	0.20
		600	210	2000	C2	30	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C1	47	0.10 ❖	0.18	0.23	0.27
400 - 500		139+	1365+	C1	37	0.06 ❖	0.12	0.18	0.24	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2	152	0.20	0.30	0.38	0.48
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	146	0.18	0.28	0.33	0.43
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2	131	0.15	0.23	0.30	0.38
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2	113	0.13	0.20	0.28	0.33
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2	102	0.13	0.18	0.25	0.28
N	Litý hliník	30	10	100	C2	300	0.23	0.38	0.46	0.58
		180	62	600	C2	225	0.20	0.33	0.40	0.50
	Kovaný hliník	30	10	100	C2	426	0.12	0.33	0.40	0.50
		180	62	600	C2	300	0.12	0.18	0.30	0.35
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	110	0.15	0.24	0.30	0.38
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	90	0.12	0.18	0.23	0.28
	Mosaz	100	38	370	C2	200	0.18	0.27	0.33	0.45
Měď	60	21	200	C2	130	0.07 ❖	0.10	0.18	0.26	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužené	Dlouhé	Extra dlouhé	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.

$50 \times 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$	$0.20 \times 0.90 = 0.18 \text{ mm/ot.}$
---------------------------------------	--

Vzorce

<p>1. $RPM = (318.47 \times m/min) / DIA$</p> <p>Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) m/min = rychlost (m/min) DIA = vrtaný průměr (mm)</p>	<p>2. $mm/min = RPM \times mm/rev$</p> <p>Kde: mm/min = mm za minutu (mm/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) mm/rev = posuv (mm/ot.)</p>	<p>3. $m/min = RPM \times 0.003 \times DIA$</p> <p>Kde: m/min = rychlost (m/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (mm)</p>
---	---	---

⚠ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ



T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)

Destičky HSS

ISO	Materiál	Tvrdost			HSS Grade	m/min			Posuv (mm/ot.) dle průměru	
		(BHN)	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	61	85	79	0.18	0.25
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	55	79	72	0.18	0.25
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	49	73	64	0.15	0.25
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, , 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	52	76	67	0.15 ❖	0.23
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	73	64	0.15 ❖	0.23
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	69	59	0.13 ❖	0.20
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	64	55	0.13 ❖	0.20
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	49	73	64	0.15	0.23
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	46	69	59	0.13	0.20
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	43	64	55	0.13	0.20
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	40	59	52	0.10	0.18
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	46	64	59	0.15	0.20
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	43	59	55	0.13	0.20	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	40	55	52	0.13	0.18	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC, PC	37	52	47	0.10	0.15	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC, PC	34	47	44	0.08	0.15	
	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC, PC	24	34	30	0.13 ❖	0.18	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC, PC	18	26	24	0.10 ❖	0.18	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	PC	15	21	20	0.08 ❖	0.15	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	43	61	55	0.15 ❖	0.25	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	37	52	47	0.13 ❖	0.23	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC, PC	30	43	40	0.10 ❖	0.20	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	24	34	32	0.10	0.15	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC, PC	18	27	26	0.10	0.15
		140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	9	12	11	0.08 ❖	0.18
S	Slitiny titanu	220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	8	11	9	0.08 ❖	0.15
		140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	11	15	14	0.08 ❖	0.18
	Slitiny pro letecký průmysl S82	220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	9	14	11	0.08 ❖	0.15
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	23	32	29	0.15 ❖	0.20
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	18	27	24	0.13 ❖	0.18
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	18	27	24	0.08 ❖	0.15
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	23	32	29	0.08 ❖	0.18
		135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	18	24	21	0.08 ❖	0.18
	Nerezové oceli Super Duplex	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	15	20	18	0.08 ❖	0.15
		400	139	1365	SC, PC	14	21	17	0.08 ❖	0.15
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	500	160	1600	PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-	-
		300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	15	29	21	0.08 ❖	0.15
K	Kalené oceli	400 - 500	139+	1365+	PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13
		Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	52	76	67	0.18
150 - 200	50 - 70		500 - 700	HSS	46	69	59	0.15	0.28	
200 - 220	70 - 77		700 - 755	HSS	40	59	52	0.15	0.23	
220 - 260	77 - 90		755 - 890	SC, PC	34	50	44	0.13	0.18	
N	Litý hliník	260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	27	41	37	0.10	0.15
		30	10	100	HSS	183	259	229	0.20	0.33
	Kovaný hliník	180	62	600	HSS	91	137	122	0.20	0.33
		30	10	100	HSS	183	259	229	0.10	0.15
	Aluminiová bronz	180	62	600	HSS	91	137	122	0.20	0.33
		100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	52	76	67	0.15	0.28
	Mosaz	200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	40	58	52	0.13	0.18
100		38	370	HSS	91	136	122	0.18	0.30	
Měď	60	21	200	SC	40	50	46	0.05 ❖	0.08	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Posuv (mm/ot.) dle průměru					Řezné podmínky pro destičky DW	
17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80	47.85 - 65.99	66.00 - 114.48	Rychlost m/min	posuv (mm/rev)
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71	58-76	0.35
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71		
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71		
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69	48-66	0.3
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61	48-66	0.3
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61	30.36	0.28
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51		
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51		
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51	22-26	0.25
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51		
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51		
0.20	0.23	0.30	0.38	0.46	16-20	0.25
0.30	0.36	0.46	0.53	0.66		
0.25	0.30	0.41	0.48	0.61		
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51	42-54	0.3
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43		
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43		
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43	31-38	0.23
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43		
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43		
0.20	0.25	0.30	0.38	–	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	–		
0.20	0.25	0.30	0.38	–		
0.18	0.20	0.25	0.30	–	N/A	N/A
0.23	0.25	0.36	0.41	0.51		
0.20	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.23	0.25	0.36	0.41	0.51	22-29*	0.23*
0.20	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.20	0.25	0.36	0.41	0.51		
0.18	0.20	0.30	0.36	0.46	22-29*	0.23*
0.20	0.25	0.36	0.41	0.51		
0.18	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	0.41		
–	–	–	–	–		
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	0.41		
0.41	0.51	0.61	0.69	0.76		
0.36	0.46	0.56	0.64	0.71	53-62	0.3
0.30	0.41	0.46	0.53	0.61		
0.23	0.30	0.36	0.43	0.51		
0.18	0.23	0.30	0.36	0.41	109-146	0.32
0.41	0.51	0.56	0.64	0.64		
0.41	0.46	0.56	0.64	0.64		
0.25	0.30	0.56	0.64	0.64	109-146	0.32
0.41	0.46	0.56	0.64	0.64		
0.36	0.46	0.56	0.66	0.71		
0.23	0.30	0.36	0.43	0.51	35-44	0.3
0.41	0.51	0.61	0.71	0.76		
0.15	0.20	0.30	0.36	0.41		
0.41	0.51	0.61	0.71	0.76	79-99	0.38
0.15	0.20	0.30	0.36	0.41		
0.15	0.20	0.30	0.36	0.41		

*Platí pouze do 120 mm

Nastavení rychlostí a posuvů pro hluboké vrtání

Δ Délka držáku					
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Posuv	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.
 $50 \times 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$ $0.20 \times 0.90 = 0.18 \text{ mm/ot.}$

Vzorce

$$1. \text{ RPM} = (318,47 \times \text{m/min}) / \text{DIA}$$

Kde:

RPM = otáčky za minutu (ot./min)
m/min = rychlost (m/min)
DIA = vrtaný průměr (mm)

$$2. \text{ mm/min} = \text{RPM} \times \text{mm/rev}$$

Kde:

mm/min = mm za minutu (mm/min)
RPM = otáčky za minutu (ot./min)
mm/rev = posuv (mm/ot.)

$$3. \text{ m/min} = \text{RPM} \times 0.003 \times \text{DIA}$$

Kde:

m/min = rychlost (m/min)
RPM = otáčky za minutu (ot./min)
DIA = vrtaný průměr (mm)




⚠ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)

Karbidové destičky

ISO	Materiál	Tvrdość			Substrát	m/min			Posuv (mm/ot.) dle průměru				
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	C5	96	128	115	0.20	0.30	0.38	0.45	0.53
		150 - 200	50 - 70	500-700	C5	85	110	100	0.18	0.28	0.35	0.40	0.48
		200 - 250	70 - 88	700-870	C5	79	104	90	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	C5	91	119	110	0.20❖	0.25	0.33	0.43	0.48
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	79	104	90	0.18❖	0.25	0.33	0.40	0.45
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	73	95	82	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	64	83	75	0.13❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	79	104	90	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	73	95	84	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	67	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	55	70	62	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	76	99	87	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
175 - 225		62 - 77	600 - 775	C5	70	92	80	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	64	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43	
	275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	61	76	68	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40	
	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C5	52	67	60	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38	
	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C5	49	61	55	0.15❖	0.23	0.25	0.30	0.38	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C5	43	55	49	0.13❖	0.20	0.23	0.28	0.35	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C5	37	49	43	0.10❖	0.18	0.20	0.25	0.30	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C5	73	95	84	0.20❖	0.28	0.35	0.40	0.45	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C5	61	76	68	0.15❖	0.25	0.30	0.35	0.40	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C5	55	70	62	0.13❖	0.23	0.28	0.30	0.35	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C5	49	67	58	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	24	32	28	0.10❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	18	26	22	0.10❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	30	38	32	0.10❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	24	33	28	0.10❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	49	64	57	0.17❖	0.22	0.29	0.35	0.40
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	C2	37	49	43	0.14❖	0.19	0.27	0.30	0.35	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	49	64	57	0.17❖	0.22	0.29	0.35	0.40
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	37	49	43	0.14❖	0.19	0.27	0.30	0.35
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	49	64	57	0.13❖	0.17	0.22	0.26	0.30
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	37	49	43	0.11❖	0.14	0.20	0.22	0.25
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	25	33	29	0.11❖	0.15	0.19	0.23	0.27
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	19	25	22	0.09❖	0.13	0.18	0.20	0.23

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



ISO	Materiál	Tvrdost			Substrát	m/min			Posuv (mm/ot.) dle průměru				
		(BHN)	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	9.50 - 12.95	12.98 - 17.52	17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	C5	23	35	30	0.07	0.12	0.20	0.25	0.30
		500	160	1600	C5	15	26	21	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25
		600	210	2000	C5	11	22	16	0.04	0.08	0.12	0.16	0.20
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C5	34	43	39	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
400 - 500		139+	1365+	C5	20	25	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.28	
K	Nodulární / šedá litina Tvárná litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2, C3	98	141	127	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2, C3	82	122	102	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2, C3	73	110	93	0.15	0.23	0.30	0.38	0.45
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2, C3	64	95	79	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2, C3	55	83	69	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N	Litý hliník	30	10	100	C2	366	460	410	0.25	0.38	0.45	0.50	0.55
		180	62	600	C2	244	306	275	0.23	0.33	0.40	0.45	0.50
	Kovaný hliník	30	10	100	C2	366	460	410	0.10	0.15	0.25	0.30	0.36
		180	62	600	C2	244	306	275	0.20	0.28	0.36	0.45	0.50
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	85	110	100	0.13	0.20	0.25	0.36	0.42
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	64	94	79	0.10	0.15	0.18	0.25	0.33
Mosaz	100	38	370	C2	130	184	160	0.15	0.23	0.28	0.38	0.45	
Měď	60	21	200	C2	80	120	100	0.05 ❖	0.08	0.10	0.15	0.25	

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužené	Dlouhé	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.

$$50 \times 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$$

$$0.20 \times 0.90 = 0.18 \text{ mm/ot.}$$

Vzorce

1. $RPM = (318.47 \times m/min) / DIA$ Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) m/min = rychlost (m/min) DIA = vrtaný průměr (mm)	2. $mm/min = RPM \times mm/rev$ Kde: mm/min = mm za minutu (mm/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) mm/rev = posuv (mm/ot.)	3. $m/min = RPM \times 0.003 \times DIA$ Kde: m/min = rychlost (m/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (mm)
--	--	--

⚠ POZOR!

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.





- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.



T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)

Destičky HSS | Geometrie s rovným dnem (Flat Bottom)

ISO	Materiál	Tvrdost			Car-bide Grade	m/min			
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	52	76	70	88
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	47	70	62	81
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	43	64	56	74
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	46	67	59	77
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	37	56	47	65
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	37	56	47	65
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	34	53	46	61
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	40	56	53	65
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	37	53	47	61
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	34	47	44	54
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	32	44	41	51
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC	29	41	38	47
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	21	29	26	33
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	15	23	21	27
		350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	13	20	18	23
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	36	52	47	60
150 - 250		50 - 88	500 - 850	HSS	32	44	41	51	
250 - 350		88 - 121	850 - 1180	SC	26	37	34	43	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	21	29	27	33	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	15	24	23	28	
S	Tepleně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	7	10	9	13
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	6	9	7	10
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	10	14	12	16
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	8	12	11	14
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	20	27	26	34
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC	15	24	21	28	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	20	27	26	34
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	15	24	21	28
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	20	27	26	34
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	15	24	21	28
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	20	27	26	34
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC	15	24	21	28	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	SC	-	-	-	-
		500	160	1600	SC	-	-	-	-
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	13	20	18	24
400 - 500		139+	1365+	SC	8	12	10	13	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	46	67	59	77
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	40	59	53	68
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	34	53	46	61
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	29	46	38	53
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	24	37	32	43
N	Litý hliník	30	10	100	HSS	160	228	198	-
		180	62	600	HSS	79	122	107	-
	Kovaný hliník	30	10	100	HSS	160	228	198	261
		180	62	600	HSS	79	122	107	141
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	40	59	53	70
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	29	46	38	50
Mosaz	100	38	370	HSS	46	67	59	78	
Měď	60	21	200	SC	35	45	40	53	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

**T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)**

Karbidové destičky | Geometrie s plochým dnem (Flat Bottom)

ISO	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	m/min				Posuv (mm/ot.) dle průměru			
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	C2	82	110	98	126	0.17	0.26	0.32	0.39
		150 - 200	C2	73	94	85	110	0.15	0.24	0.30	0.35
		200 - 250	C2	67	88	76	102	0.13	0.22	0.28	0.32
	Nízkouhliková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	C2	79	102	94	117	0.17 ❖	0.22	0.28	0.37
		125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15 ❖	0.22	0.28	0.35
		175 - 225	C2	61	81	70	93	0.13 ❖	0.19	0.26	0.32
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	C2	55	70	64	81	0.11 ❖	0.19	0.26	0.32
		125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15	0.22	0.28	0.35
		175 - 225	C2	61	81	72	93	0.13	0.19	0.26	0.32
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
		275 - 325	C2	46	61	53	70	0.11	0.17	0.24	0.30
		125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32	
	225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32	
	275 - 325	C2	52	66	58	76	0.11	0.17	0.24	0.30	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	325 - 375	C2	44	58	50	67	0.09	0.15	0.22	0.28	
	225 - 300	C2	41	52	47	59	0.13 ❖	0.19	0.22	0.26	
	300 - 350	C2	37	47	41	55	0.11 ❖	0.17	0.19	0.24	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	350 - 400	C2	30	41	37	47	0.09 ❖	0.15	0.17	0.22	
	100 - 150	C2	62	81	72	93	0.17 ❖	0.24	0.30	0.35	
	150 - 250	C2	52	66	58	76	0.13 ❖	0.22	0.28	0.30	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	100 - 150	C2	47	61	53	70	0.11 ❖	0.19	0.25	0.26
		150 - 200	C2	41	58	49	67	0.09	0.15	0.19	0.24
	200 - 250	C2	30	44	37	50	0.09	0.15	0.19	0.24	
Slitiny titanu	140 - 220	C2	21	27	23	32	0.09 ❖	0.15	0.19	0.24	
	220 - 310	C2	15	21	18	24	0.09 ❖	0.13	0.17	0.22	
Slitiny pro letecký průmysl S82	140 - 220	C2	26	33	28	40	0.08 ❖	0.14	0.17	0.20	
	220 - 310	C2	21	29	25	30	0.08 ❖	0.12	0.15	0.18	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	C2	43	56	50	64	0.15 ❖	0.20	0.25	0.30
		275 - 350	C2	33	43	38	49	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	C2	28	37	33	40	0.13 ❖	0.17	0.21	0.25
		185 - 275	C2	21	28	25	32	0.11 ❖	0.15	0.19	0.21
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	C2	22	29	26	33	0.10 ❖	0.14	0.17	0.20
		185 - 275	C2	17	22	19	26	0.08 ❖	0.12	0.15	0.17

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

ISO	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	m/min				Posuv (mm/ot.) dle průměru			
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	9.50 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.41 - 35.00
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	C2	20	31	26	39	0.06 ❖	0.10	0.16	0.20
		500	C2	13	23	18	31	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16
		600	C2	10	19	14	25	0.03 ❖	0.06	0.10	0.13
	Kalené oceli	300 - 400	C2	30	38	34	41	0.08 ❖	0.14	0.18	0.22
400 - 500		C2	18	22	20	33	0.06 ❖	0.12	0.16	0.18	
K	Litina	120 - 150	C2	82	120	108	137	0.17	0.26	0.32	0.41
		150 - 200	C2	70	104	87	119	0.15	0.24	0.28	0.38
		200 - 220	C2	61	94	79	108	0.13	0.19	0.26	0.32
		220 - 260	C2	55	81	67	93	0.11	0.17	0.24	0.28
		260 - 320	C2	47	70	58	81	0.11	0.15	0.22	0.24
N	Litý hliník	30	C2	160	228	198	-	0.22	0.32	0.41	0.43
		180	C2	79	122	107	-	0.19	0.28	0.35	0.39
	Kovaný hliník	30	C2	292	368	328	390	0.12	0.18	0.23	0.25
		180	C2	195	245	220	260	0.10	0.16	0.20	0.22
	Aluminiová bronz	100 - 200	C2	73	95	85	105	0.10	0.16	0.20	0.29
		200 - 250	C2	55	81	68	87	0.08	0.12	0.14	0.20
	Mosaz	100	C2	112	160	138	185	0.12	0.18	0.22	0.30
Měď	60	C2	68	105	85	117	0.04 ❖	0.06	0.08	0.12	

Nastavení rychlostí a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.

$$50 \times 0.75 = 37.5 \text{ m/min} \qquad 0.20 \times 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$$

Vzorce

1. $RPM = (318.47 \times m/min) / DIA$ Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) m/min = rychlost (m/min) DIA = vrtaný průměr (mm)	2. $mm/min = RPM \times mm/rev$ Kde: mm/min = mm za minutu (mm/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) mm/rev = posuv (mm/ot.)	3. $m/min = RPM \times 0.003 \times DIA$ Kde: m/min = rychlost (m/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (mm)
--	--	--

⚠ POZOR!

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.


- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.



T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Metrický (mm)

Karbídové destičky | Diamantový povlak

	Materiál	Substrát	m/min 	Posuv (mm/ot.) dle průměru			
				9.5 - 12.5	13 - 17.5	18 - 24	25 - 35
A VRTÁNÍ B VYVRTÁVÁNÍ	Polymerové kompozitní materiály						
	Karbon (tvrdý)	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Karbonová vlákna	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Karbonová / skleněná vlákna	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Skleněná vlákna	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Grafit	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Plasty	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Epoxidové pryskyřice	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Bismaleimidové pryskyřice	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Polyesterové pryskyřice	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Fenolové pryskyřice	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
Guma	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36	
C VYSTRUŽOVÁNÍ	Kompozitní kovové matice						
	Hliník	N2	305	0.20	0.33	0.41	0.51
	Si < 10%	N2	305	0.20	0.33	0.41	0.51
	10% < Si < 15%	N2	259 - 305	0.20	0.33	0.41	0.51
	15% < Si < 20%	N2	198 - 259	0.20	0.33	0.41	0.51
	20% < Si < 25%	N2	152 - 198	0.20	0.33	0.41	0.51
	25% < Si	N2	61 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Mosaz	N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Bronz	N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Měď	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Slitiny mědi	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Slitiny olova	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Slitiny hořčíku	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
Drahé kovy	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36	
D VÁLEČKOVÁNÍ	Kompozitní keramické matice						
	Karbid (zelený)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Keramika (zelená)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Keramika (předspékaná)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 50 m/min a 0,20 mm/ot pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci byly 37,5 m/min a 0,18 mm/ot.

$$50 \times 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$$

$$0.20 \times 0.90 = 0.18 \text{ mm/ot.}$$

⚠ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2×D.
 - Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.AC
- Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlosti a posuvů najdete v příslušných grafech.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Informace pro vrtání otvorů pod závit | Metrický (mm)

Profil metrického závitu

Závit	Průměr vrtaného otvoru	Dekadický ekvivalent	* % jmenov. průměru závitu	Pravděpod. nárůst průměru	Pravděpod. výsledný průměr	** Pravděpod. % průměru závitu
12 x 1.75	10.2 mm	0.4016"	79%	0.075 mm	10.28 mm	76%
12 x 1.75	13/32"	0.4063"	74%	0.075 mm	10.40 mm	71%
12 x 1.25	27/64"	0.4219"	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
12 x 1.25	10.8 mm	0.4252"	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 x 20	15/32"	0.4688"	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
14 x 20	12.0 mm	0.4724"	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 x 1.5	12.5 mm	0.4921"	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 x 2.0	14.0 mm	0.5512"	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 x 1.5	14.5 mm	0.5709"	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
16 x 1.5	37/64"	0.5781"	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 x 2.5	15.5 mm	0.6102"	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 x 1.5	16.5 mm	0.6496"	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
18 x 1.5	21/32"	0.6563"	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 x 2.5	11/16"	0.6875"	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
20 x 2.5	17.5 mm	0.6890"	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 x 1.5	18.5 mm	0.7283"	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
20 x 1.5	47/64"	0.7344"	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 x 2.5	49/64"	0.7656"	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
22 x 2.5	19.5 mm	0.7677"	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 x 1.5	20.5 mm	0.8071"	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
22 x 1.5	13/16"	0.8125"	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 x 3	13/16"	0.8125"	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
24 x 3	21.0 mm	0.8268"	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 x 2	22.0 mm	0.8661"	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
24 x 2	7/8"	0.8750"	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 x 3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Kuželovitý trubkový závit (NPT)

Závit	Vrtaný otvor	Decimální ekvivalent	* % jmenov. průměru závitu	Pravděpod. nárůst průměru	Pravděpod. výsledný průměr	** Pravděpod. % průměru závitu
1/4 - 18	7/16	0.4375	-	0.075 mm	11.19 mm	-
3/8 - 18	9/16	0.5625	-	0.075 mm	14.76 mm	-
1/2 - 14	45/64	0.7031	-	0.075 mm	18.33 mm	-
3/4 - 14	29/32	0.9063	-	0.075 mm	23.89 mm	-

* Na základě jmenovitého průměru závitu

** Na základě pravděpodobného nárůstu průměru o 0.003"

Výpočet procenta plného závitu pro daný průměr otvoru:

$$\% \text{ závitu} = \left[\frac{76.93}{\text{stoupání (mm)}} \right] \left[\text{Velký průměr závitu (mm) - velikost vrtaného otvoru (mm)} \right]$$

Poznámky:

- Výše uvedené informace o vrtání otvorů pod závit představují pravděpodobné procentní hodnoty přídavek pro standardní závitníky Allied Machine. V případě specifických požadavků jiných výrobců může být nutné použít odlišné průměry břitových destiček.
- Na základě pravděpodobného nárůstu průměru o 0.003". Skutečné procento plného závitu se může v případě horších řezných podmínek lišit.
- Tabulka a rovnice na této stránce se nacházejí v příručce Machinery's Handbook. Licenci k použití a tisku zmíněných informací udělil její redaktor.

Vzorce

1.	RPM	= (318.47 × m/min) / DIA
	Kde:	
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	m/min	= rychlost (m/min)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
2.	mm/min	= RPM × mm/rev
	Kde:	
	mm/min	= mm za minutu (mm/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	mm/rev	= posuv (mm/ot.)
3.	m/min	= RPM × 0.003 × DIA
	Kde:	
	m/min	= rychlost (m/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
4.	Tah	= 154 × (mm/rev) × DIA × K _m
	Kde:	
	Tah	= axální tah (N)
	mm/rev	= posuv (mm/ot.)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
	K _m	= specifická cutting energy (bar)
5.	Výkon	= ((mm/rev) × RPM × K _m × DIA ²) / 210604.8
	Kde:	
	Tool Power	= výkon (HP)
	mm/rev	= posuv (mm/ot.)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	K _m	= specifická energie řezu (bar)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)

Materiálové konstanty

Typ materiálu	Tvrdość	K _m (kPa)
Běžné uhlíkové a legované oceli	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Tepelně odolné oceli	-	9.93
Nerezové oceli	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Litina	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Slitiny mědi	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Slitiny titanu	-	4.96
Slitiny hliníku	-	1.52
Slitiny hořčíku	-	1.10



Doporučení pro chlazení | Metrický (mm)

Břítové destičky HSS

ISO	Materiál	Tlak nebo průtok	9.5 - 12.5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 50	51 - 76	76 - 102
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	5 - 7	4	5 - 6
		l/min	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125	144 - 167
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3	3 - 5
		l/min	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3	3 - 5
		l/min	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	BAR	11	5	5 - 6	3 - 5	3 - 4	2	3
		l/min	8.7 - 9.1	8.3 - 9.1	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	31.9 - 41.6	98 - 106	114 - 125
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
		l/min	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2	3
		l/min	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98	114 - 125
	Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	BAR	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
		l/min	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		l/min	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
	Slitiny titanu	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		l/min	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
	Slitiny pro letecký průmysl S82	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		l/min	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	BAR	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		l/min	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	BAR	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		l/min	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	Nerezové oceli Super Duplex	BAR	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		l/min	9.5	9.8	14	23	38	98	117
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	BAR	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
		l/min	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
	Kalené oceli	BAR	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
		l/min	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
K	Nodulární / šedá litina	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		l/min	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
	Tvárná litina	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		l/min	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
N	Litý hliník	BAR	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
		l/min	10	14	23	34	61	125	159
	Kovaný hliník	BAR	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
		l/min	10	14	23	34	61	125	159
	Aluminiová bronz	BAR	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2
		l/min	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167
	Mosaz	BAR	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		l/min	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
	Měď	BAR	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2
		l/min	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167

Nastavení pro chladicí kapaliny při vrtání hlubokých otvorů

Délka držáku					
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Tlak a průtok	1.3	1.5	2	2	3

Příklad doporučeného nastavení chlazení

Pokud je doporučený tlak a průtok 12 barů a 22 l/min pro držák standardní délky, pak by upravený tlak a průtok pro držák 3XL byl 36 barů a 66 l/min			12 × 3 = 36 bar	22 × 3 = 66 l/min
---	--	--	-----------------	-------------------

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Výše uvedená doporučení pro tlak a průtok chladicí kapaliny představují aproximaci k zajištění optimální životnosti nástroje a odvod třísky při rychlostech a posuvech doporučených společností Allied Machine. Pokud ve vaší vrtací aplikaci není možné dosáhnout doporučeného tlaku a průtoku chladicí kapaliny, systém T-A® bude i nadále fungovat, ale bude nutné snížit řezné podmínky. Kontaktujte naše aplikační techniky a vyžádejte si konkrétní doporučení ohledně požadavků na chlazení, rychlost a posuv.

Doporučení pro chlazení | Metrický (mm)

Karbidové břitové destičky

ISO	Materiál	Tlak nebo průtok	9.5 - 12.5	13 - 17	18 - 24	25 - 35	36 - 47
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	BAR	17 - 20	17	15	15	20
		l/min	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	BAR	18	11	11	12	9
		l/min	11.4	13.3	20.6	36.5	62.0
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	BAR	17	10	10	10	8
		l/min	11.3	12.5	20.0	33.8	57.0
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	BAR	17	9	10	8	7
		l/min	11.1	12.3	19.3	30.0	55.8
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	BAR	15	5	4	3	3
		l/min	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	BAR	16	9	8	7	5	
	l/min	10.8	12.0	17.5	27.8	47.1	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	BAR	15	5	5	3	3	
	l/min	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	BAR	17	11	12	11	9
		l/min	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
	Slitiny titanu	BAR	17	11	12	11	9
		l/min	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
Slitiny pro letecký průmysl S82	BAR	17	11	12	11	9	
	l/min	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		l/min	13	16.3	26.3	44.2	75
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		l/min	13	16.3	26.3	44.2	75
Nerezové oceli Super Duplex	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1	
	l/min	13	16.3	26.3	44.2	75	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	BAR	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
		l/min	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Kalené oceli	BAR	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
		l/min	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
K	Nodulární / tvárná litina	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		l/min	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
	Šedá / bílá litina	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		l/min	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N	Litý hliník	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		l/min	13.4	18.8	29	47.2	77
	Kovaný hliník	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		l/min	13.4	18.8	29	47.2	77
	Aluminiová bronz	BAR	20	16.5	16.5	15.2	12
		l/min	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	Mosaz	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		l/min	13.4	18.8	29	47.2	77
	Měď	BAR	20	16.5	16.5	15.2	12
		l/min	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9

Nastavení pro chladicí kapaliny při vrtání hlubokých otvorů

Tlak a průtok	Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

Příklad doporučeného nastavení chlazení

Pokud je doporučený tlak a průtok 12 barů a 22 l/min pro držák standardní délky, pak by upravený tlak a průtok pro držák 3XL byl 36 barů a 66 l/min

$$12 \times 3 = 36 \text{ bar} \quad 22 \times 3 = 66 \text{ l/min}$$

POZOR!

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

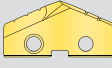
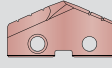
- Při použití držáku bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Výše uvedená doporučení pro tlak a průtok chladicí kapaliny představují aproximaci k zajištění optimální životnosti nástroje a odvod třísky při rychlostech a posuvech doporučených společností Allied Machine. Pokud ve vaší vrtací aplikaci není možné dosáhnout doporučeného tlaku a průtoku chladicí kapaliny, systém T-A® bude i nadále fungovat, ale bude nutné snížit řezné podmínky. Kontaktujte naše aplikační techniky a vyžádejte si konkrétní doporučení ohledně požadavků na chlazení, rychlost a posuv.

**GEN2 T-A® Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)**

Destičky HSS

ISO	Materiál	Tvrdość			Car-bide Grade	SFM		Posuv (IPR) dle průměru	
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	200	325	0.008	0.012
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	180	300	0.007	0.011
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	160	280	0.006	0.010
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	170	290	0.008 ❖	0.010
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	275	0.007 ❖	0.010
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	260	0.006 ❖	0.009
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	240	0.005 ❖	0.009
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	275	0.007	0.010
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	260	0.006	0.009
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	240	0.006	0.009
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	130	225	0.005	0.008
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	150	240	0.007	0.010
175 - 225		62 - 77	600 - 775	HSS	140	225	0.006	0.009	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	HSS	130	210	0.006	0.009	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	SC	120	195	0.005	0.008	
325 - 375		111 - 129	1090 - 1265	SC	110	180	0.004	0.007	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	80	125	0.006 ❖	0.009	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.008	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	50	80	0.004 ❖	0.007	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	140	235	0.008 ❖	0.011	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	120	190	0.006 ❖	0.010	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC	100	160	0.005 ❖	0.009	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	80	125	0.004	0.007	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	60	105	0.004	0.007	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	30	45	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	25	40	0.004 ❖	0.006
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	35	55	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	30	50	0.003 ❖	0.006
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.007	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	60	100	0.005 ❖	0.007
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	75	110	0.003 ❖	0.007
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	60	100	0.003 ❖	0.006
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	60	85	0.003 ❖	0.007
185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	50	70	0.003 ❖	0.006		
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	SC	45	70	0.003 ❖	0.006
		500	160	1600	SC	35	45	0.002 ❖	0.005
		600	210	2000	-	-	-	0.004 ❖	0.006
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	50	95	-	-
400 - 500		139+	1365+	SC	35	45	0.002 ❖	0.005	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	170	290	0.008	0.012
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	150	260	0.007	0.011
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	130	225	0.006	0.009
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	110	190	0.005	0.008
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	90	155	0.005	0.007
N	Litý hliník	30	10	100	HSS	600	-	0.009	0.015
		180	62	600	HSS	300	-	0.008	0.013
	Kovaný hliník	30	10	100	HSS	600	900	0.005	0.013
		180	62	600	HSS	300	650	0.005	0.007
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	170	270	0.006	0.009
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	130	210	0.005	0.007
Mosaz	100	38	370	HSS	300	470	0.007	0.011	
Měď	60	21	200	SC	130	190	0.003 ❖	0.004	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Nastavení rychlostí a posuvů pro hluboké vrtání

	Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

Vzorce

1.	RPM	= (3.82 × SFM) / DIA
	Kde:	
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	SFM	= stop (ft/min)
	DIA	= vrtaný průměr (palců)
2.	IPM	= RPM × IPR
	Kde:	
	IPM	= palců za minutu (in/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	IPR	= posuv (in/ot.)
3.	SFM	= RPM × 0.262 × DIA
	Kde:	
	SFM	= rychlost (ft/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	DIA	= Vrtaný průměr (palců)

Posuv (IPR) dle průměru				
45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.016	0.019	0.020	0.023	0.028
0.015	0.017	0.020	0.023	0.028
0.014	0.016	0.020	0.023	0.028
0.014	0.018	0.019	0.023	0.027
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.016	0.019	0.022
0.014	0.017	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.012	0.015	0.015	0.017	0.020
0.011	0.014	0.015	0.017	0.020
0.011	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.014	0.017	0.020
0.009	0.011	0.012	0.015	0.018
0.015	0.017	0.018	0.021	0.026
0.013	0.015	0.016	0.019	0.024
0.012	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.009	0.011	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.010	0.012	0.014
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.007	0.009	0.010	0.012	0.014
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.009	0.011	0.012	0.016	0.018
-	-	-	-	-
0.007	0.009	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.015	0.019	0.022	0.025	0.028
0.013	0.017	0.018	0.021	0.024
0.011	0.014	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.014	0.016
0.018	0.023	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.012	0.014	0.022	0.025	0.025
0.012	0.015	0.017	0.019	0.021
0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.013	0.018	0.019	0.021	0.023
0.007	0.010	0.009	0.011	0.012

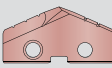
POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

**GEN2 T-A® Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)**

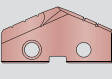
Karbidové destičky

ISO	Materiál	Tvrdost			Karbid	SFM  AM200®	Posuv (IPR) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	C1	480	0.008	0.012	0.016	0.019
		150 - 200	50 - 70	500-700	C1	415	0.007	0.011	0.015	0.017
		200 - 250	70 - 88	700-870	C1	390	0.006	0.010	0.014	0.016
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	C1	450	0.008 ❖	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	390	0.007 ❖	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C1	355	0.006 ❖	0.009	0.013	0.016
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C1	310	0.005 ❖	0.009	0.013	0.016
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	390	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C1	355	0.006	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C1	265	0.005	0.008	0.012	0.015
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C1	375	0.007	0.010	0.014	0.017
175 - 225		62 - 77	600 - 775	C1	345	0.006	0.009	0.013	0.016	
225 - 275		77 - 96	775 - 940	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016	
275 - 325		96 - 111	940 - 1090	C1	285	0.005	0.008	0.012	0.015	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C1	255	0.004	0.007	0.011	0.014	
	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C1	230	0.006 ❖	0.009	0.011	0.013	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C1	205	0.005 ❖	0.008	0.010	0.012	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C1	355	0.008 ❖	0.011	0.015	0.017	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C1	285	0.006 ❖	0.010	0.013	0.015	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C1	265	0.005 ❖	0.009	0.012	0.013	
	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C1	255	0.007	0.007	0.010	0.012	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	C1	195	0.007	0.007	0.010	0.012	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.011
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	110	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	240	0.005 ❖	0.006	0.007	0.009
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	C2	180	0.004 ❖	0.005	0.006	0.008	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	180	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	240	0.006 ❖	0.007	0.009	0.012
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	180	0.005 ❖	0.006	0.008	0.009
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	100	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



ISO	Materiál	Tvrdost			Substrát	SFM  AM200®	Posuv (IPR) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²			3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	C2	150	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010
		500	160	1600	C2	120	0.002 ❖	0.004	0.006	0.008
		600	210	2000	C2	100	0.001 ❖	0.003	0.005	0.006
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C1	150	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011
400 - 500		139+	1365+	C1	120	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2	500	0.008	0.012	0.015	0.019
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	480	0.007	0.011	0.013	0.017
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2	430	0.006	0.009	0.012	0.015
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2	370	0.005	0.008	0.011	0.013
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2	335	0.005	0.007	0.010	0.011
N	Litý hliník	30	10	100	C2	975	0.009	0.015	0.018	0.023
		180	62	600	C2	730	0.008	0.013	0.016	0.020
	Kovaný hliník	30	10	100	C2	1385	0.005	0.013	0.016	0.020
		180	62	600	C2	975	0.005	0.007	0.012	0.014
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	360	0.006	0.009	0.012	0.015
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	300	0.005	0.007	0.009	0.011
	Mosaz	100	38	370	C2	650	0.007	0.011	0.013	0.018
Měď	60	21	200	C2	420	0.003 ❖	0.004	0.007	0.010	

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
-------------------------------------	---

Vzorce

1. RPM = (3.82 × SFM) / DIA Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) SFM = rychlost (ft/min) DIA = vrtaný průměr (palců)	2. IPM = RPM × IPR Kde: IPM = palců za minutu (in/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) IPR = posuv (in/rev)	3. SFM = RPM × 0.262 × DIA Kde: SFM = rychlost (ft/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (palců)
--	---	---

⚠ POZOR!

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ



T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)

Destičky HSS

ISO	Materiál	Tvrdość			Jakost HSS	SFM			Posuv (IPR) dle průměru	
		(BHN)	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	200	280	260	0.007	0.010
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	180	260	235	0.007	0.010
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	160	240	210	0.006	0.010
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	170	250	220	0.006 ❖	0.009
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	240	210	0.006 ❖	0.009
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	225	195	0.005 ❖	0.008
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	210	180	0.005 ❖	0.008
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	160	240	210	0.006	0.009
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	150	225	195	0.005	0.008
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	140	210	180	0.005	0.008
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	130	195	170	0.004	0.007
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	150	210	195	0.006	0.008
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	140	195	180	0.005	0.008
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	130	180	170	0.005	0.007
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC, PC	120	170	155	0.004	0.006
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC, PC	110	155	145	0.003	0.006
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC, PC	80	110	100	0.005 ❖	0.007
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC, PC	60	85	80	0.004 ❖	0.007
		350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	PC	50	70	65	0.003 ❖	0.006
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	140	200	180	0.006 ❖	0.010
		150 - 250	50 - 88	500 - 850	HSS	120	170	155	0.005 ❖	0.009
		250 - 350	88 - 121	850 - 1180	SC, PC	100	140	130	0.003 ❖	0.008
	Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	80	110	105	0.004	0.006
		200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC, PC	60	90	85	0.004	0.006
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	30	40	35	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	25	35	30	0.003 ❖	0.006
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC, PC	35	50	45	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	PC	30	45	35	0.003 ❖	0.006
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	75	105	95	0.006 ❖	0.008
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC, PC	60	90	80	0.005 ❖	0.007	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	75	105	95	0.009	0.010
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC, PC	60	90	80	0.008	0.009
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	75	105	95	0.007	0.007
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC, PC	60	90	80	0.006	0.006
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC, PC	60	80	70	0.005	0.005
185 - 275		65 - 96	640 - 940	SC, PC	50	65	60	0.004	0.005	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	SC, PC	45	70	55	0.003 ❖	0.006
		500	160	1600	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-	-
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	PC	50	95	70	0.003 ❖	0.006
400 - 500		139+	1365+	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	170	250	220	0.007	0.012
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	150	225	195	0.006	0.011
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	130	195	170	0.006	0.009
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC, PC	110	165	145	0.005	0.007
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC, PC	90	135	120	0.004	0.006
N	Litý hliník	30	10	100	HSS	600	850	750	0.008	0.013
		180	62	600	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Kovaný hliník	30	10	100	HSS	600	850	750	0.004	0.006
		180	62	600	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	170	250	220	0.006	0.011
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	130	190	170	0.005	0.007
	Mosaz	100	38	370	HSS	300	445	400	0.007	0.012
Měď	60	21	200	SC	130	165	150	0.002 ❖	0.003	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.
Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	1. Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

Vzorce

1.	RPM	= (3.82 × SFM) / DIA
	Kde:	
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	SFM	= rychlost (ft/min)
	DIA	= vrtaný průměr (palců)
2.	IPM	= RPM × IPR
	Kde:	
	IPM	=palců za minutu (in/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	IPR	= posuv (in/rev)
3.	SFM	= RPM × 0.262 × DIA
	Kde:	
	SFM	= rychlost (ft/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	DIA	= vrtaný průměr (palců)

Posuv (IPR) dle průměru				
45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16	2-19/32 - 4-1/2
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.016	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.009	0.012	0.015	0.018
0.012	0.014	0.018	0.021	0.026
0.010	0.012	0.016	0.019	0.024
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	-
0.007	0.008	0.010	0.012	-
0.008	0.010	0.012	0.015	-
0.007	0.008	0.010	0.012	-
0.009	0.010	0.014	0.016	0.020
0.008	0.008	0.012	0.014	0.018
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.007	0.007	0.008	0.008	0.009
0.006	0.006	0.007	0.008	0.008
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
-	-	-	-	-
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
0.012	0.016	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.010	0.012	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.014	0.018	0.022	0.026	0.028
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.016	0.020	0.024	0.028	0.030
0.006	0.008	0.012	0.014	0.016

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.




- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.



T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)

Karbidové destičky

ISO	Materiál	Tvrdość			Substrát	SFM			Posuv (IPR) dle průměru				
		(BHN)	kg	N/mm ²					3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	C5	320	420	375	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	50 - 70	500-700	C5	280	360	325	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	70 - 88	700-870	C5	260	340	295	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	C5	300	390	360	0.008❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	260	340	295	0.007❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	240	310	270	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	245	0.005❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	260	340	295	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C5	240	310	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	180	230	205	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C5	250	325	285	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
175 - 225		62 - 77	600 - 775	C5	230	300	260	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017	
	275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C5	200	250	225	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	
	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C5	170	220	195	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C5	160	200	180	0.006❖	0.009	0.010	0.012	0.015	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C5	140	180	160	0.005❖	0.008	0.009	0.011	0.014	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C5	120	160	140	0.004❖	0.007	0.008	0.010	0.012	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C5	240	310	275	0.008❖	0.011	0.014	0.016	0.018	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C5	200	250	225	0.006❖	0.010	0.012	0.014	0.016	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C5	180	230	205	0.005❖	0.009	0.011	0.012	0.014	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C5	160	220	190	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013
		200 - 250	70 - 88	700 - 870	C5	120	170	145	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013
S	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	80	105	90	0.004❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	60	85	70	0.004❖	0.006	0.008	0.010	0.012
	Slitiny pro letecký průmysl S82	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	100	125	105	0.004❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	80	110	90	0.004❖	0.006	0.008	0.010	0.012
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	160	210	185	0.007❖	0.008	0.011	0.014	0.016
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	120	160	140	0.006❖	0.007	0.010	0.012	0.014
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	160	210	185	0.005❖	0.007	0.009	0.010	0.012
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	120	160	140	0.004❖	0.006	0.008	0.009	0.010
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	80	110	95	0.004❖	0.007	0.008	0.009	0.011
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	60	80	70	0.003❖	0.006	0.007	0.008	0.009

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



ISO	Materiál	Tvrlost			Substrát	SFM			Posuv (IPR) dle průměru				
		(BHN)	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	C5	75	115	100	0.003 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
		500	160	1600	C5	50	85	70	0.002 ❖	0.005	0.006	0.008	0.010
		600	210	2000	C5	35	75	55	0.001 ❖	0.004	0.005	0.006	0.008
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C5	110	140	130	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011	0.013
400 - 500		139+	1365+	C5	65	85	75	0.003 ❖	0.005	0.008	0.009	0.011	
K	Nodulární / šedá litina Tvárná litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2, C3	320	460	415	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2, C3	270	400	335	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2, C3	240	360	305	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2, C3	210	310	260	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2, C3	180	270	225	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	Litý hliník	30	10	100	C2	1200	1500	1330	0.010	0.013	0.018	0.020	0.022
		180	62	600	C2	800	1000	900	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020
	Kovaný hliník	30	10	100	C2	1200	1500	1330	0.004	0.006	0.010	0.012	0.014
		180	62	600	C2	800	1000	900	0.008	0.013	0.014	0.018	0.020
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	275	360	325	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	210	305	260	0.004	0.007	0.007	0.010	0.013
	Mosaz	100	38	370	C2	425	600	520	0.006	0.009	0.011	0.015	0.018
Měď	60	21	200	C2	260	390	325	0.002 ❖	0.003	0.004	0.006	0.010	

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužené	Dlouhé	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
-------------------------------------	---

Vzorce

1. RPM = (3.82 × SFM) / DIA Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) SFM = rychlost (ft/min) DIA = vrtaný průměr (palců)	2. IPM = RPM × IPR Kde: IPM = palců za minutu (in/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) IPR = posuv (in/rev)	3. SFM = RPM × 0.262 × DIA Kde: SFM = rychlost (ft/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (palců)
--	---	---

⚠ POZOR!

Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.





- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2×D.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

**T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)**

Destičky HSS | Geometrie s plochým dnem (Flat Bottom)

ISO	Materiál	Tvrdost			Car-bide Grade	SFM			
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	HSS	170	250	230	290
		150 - 200	50 - 70	500-700	HSS	155	230	205	265
		200 - 250	70 - 88	700-870	HSS	140	210	185	245
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	HSS	150	220	195	255
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	120	185	155	215
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	120	185	155	215
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	110	175	150	205
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	46 - 62	450 - 600	HSS	130	185	175	215
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	HSS	120	175	155	205
		225 - 275	77 - 96	775 - 940	HSS	110	155	145	180
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	SC	105	145	135	170
		325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	SC	95	135	125	155
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	SC	70	95	85	110
		300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	SC	50	75	70	90
		350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	SC	45	65	60	75
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	HSS	120	170	155	195
150 - 250		50 - 88	500 - 850	HSS	105	145	135	170	
250 - 350		88 - 121	850 - 1180	SC	85	120	110	140	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	SC	70	95	90	110	
	200 - 250	70 - 88	700 - 870	SC	50	80	75	95	
S	Tepečně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	25	35	30	40
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	20	30	25	35
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	SC	35	45	40	50
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	SC	26	40	35	45
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	65	90	85	110
275 - 350		96 - 121	940 - 1180	SC	50	80	70	90	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	65	90	85	110
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	SC	50	80	70	90
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	65	90	85	110
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	50	80	70	90
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	SC	65	90	85	110
185 - 275	65 - 96	640 - 940	SC	50	80	70	90		
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	SC	-	-	-	-
		500	160	1600	SC	-	-	-	-
		600	210	2000	N/A	-	-	-	-
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	SC	45	65	60	80
400 - 500		139+	1365+	SC	25	40	35	45	
K	Litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	HSS	150	220	195	255
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	HSS	130	195	175	225
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	HSS	110	175	150	205
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	SC	95	150	125	175
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	SC	80	120	105	140
N	Litý hliník	30	10	100	HSS	520	750	650	-
		180	62	600	HSS	260	400	350	-
	Kovaný hliník	30	10	100	HSS	520	750	650	850
		180	62	600	HSS	260	400	350	450
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	SC	130	190	175	230
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	SC	95	150	125	165
Mosaz	100	38	370	HSS	150	220	190	250	
Měď	60	21	200	SC	115	150	130	170	

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Posuv (IPR) dle průměru					
3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8	1-29/32 - 2-9/16
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.005	0.009	0.011	0.014	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.015
0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.018
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015
0.005	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.006	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.005	0.008	0.010	0.012	0.015
0.003	0.005	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015	0.017
0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.013	0.016
0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.012	0.015
0.004	0.005	0.007	0.009	0.010	0.012
0.004	0.005	0.007	0.009	0.009	0.011
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.011	0.015
0.002 ❖	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011
0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.005	0.009	0.012	0.016	0.020	0.024
0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
0.006	0.010	0.014	0.017	0.021	0.025
0.002 ❖	0.003	0.006	0.008	0.010	0.014

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

1. Délka držáku					
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

Vzorce

1.	RPM	= (3.82 × SFM) / DIA
	Kde:	
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	SFM	= rychlost (ft/min)
	DIA	= vrtaný průměr (palců)
2.	IPM	= RPM × IPR
	Kde:	
	IPM	=palců za minutu (in/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	IPR	= posuv (in/rev)
3.	SFM	= RPM × 0.262 × DIA
	Kde:	
	SFM	= rychlost (ft/min)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	DIA	= vrtaný průměr (palců)





POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2×D.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

**T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)**

Karbidové destičky | Geometrie s plochým dnem (Flat Bottom)

ISO	Materiál	Tvrdość			Substrát	SFM				Posuv (IPR) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²		 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	13/32 - 1-7/8
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	38 - 50	370-500	C2	270	380	325	425	0.007	0.010	0.013	0.015
		150 - 200	50 - 70	500-700	C2	240	320	280	375	0.006	0.009	0.012	0.014
		200 - 250	70 - 88	700-870	C2	220	300	260	350	0.005	0.009	0.011	0.013
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	30 - 46	300-450	C2	260	345	315	410	0.007❖	0.009	0.011	0.014
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	220	300	260	350	0.006❖	0.009	0.011	0.014
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C2	200	280	235	320	0.005❖	0.008	0.010	0.013
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	240	215	285	0.004❖	0.008	0.010	0.013
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	220	300	260	350	0.006	0.009	0.011	0.014
		175 - 225	62 - 77	600 - 775	C2	200	280	240	320	0.005	0.008	0.010	0.013
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	240	210	285	0.005	0.008	0.010	0.013
		275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C2	150	210	180	240	0.004	0.007	0.009	0.012
		125 - 175	46 - 62	450 - 600	C2	215	290	250	340	0.006	0.009	0.011	0.014
175 - 225		62 - 77	600 - 775	C2	200	270	230	320	0.005	0.008	0.010	0.013	
Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 275	77 - 96	775 - 940	C2	180	230	205	290	0.005	0.008	0.010	0.013	
	275 - 325	96 - 111	940 - 1090	C2	175	215	190	280	0.004	0.007	0.009	0.012	
	325 - 375	111 - 129	1090 - 1265	C2	145	190	170	230	0.003	0.006	0.009	0.011	
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	225 - 300	77 - 104	600 - 1020	C2	140	170	160	220	0.005❖	0.008	0.009	0.010	
	300 - 350	104 - 121	1020 - 1180	C2	120	160	140	190	0.004❖	0.007	0.008	0.009	
	350 - 400	121 - 139	1180 - 1365	C2	100	145	120	160	0.003❖	0.006	0.007	0.009	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	100 - 150	38 - 50	370 - 500	C2	205	265	240	325	0.007❖	0.009	0.012	0.014	
	150 - 250	50 - 88	500 - 850	C2	170	215	200	270	0.005❖	0.009	0.010	0.012	
	250 - 350	88 - 121	850 - 1180	C2	155	200	180	240	0.004❖	0.008	0.009	0.010	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	140	190	160	220	0.003	0.006	0.008	0.009
		200 - 250	70 - 88	700 - 870	C2	100	150	120	160	0.003	0.006	0.008	0.009
	Slitiny titanu	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	70	90	80	110	0.003❖	0.006	0.008	0.009
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	50	70	60	80	0.003❖	0.005	0.007	0.009
	Slitiny pro letecký průmysl S82	140 - 220	49 - 77	480 - 755	C2	85	110	90	130	0.003❖	0.005	0.006	0.008
		220 - 310	77 - 101	755 - 990	C2	70	95	80	100	0.003❖	0.004	0.005	0.007
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	140	180	165	210	0.006❖	0.008	0.010	0.012
		275 - 350	96 - 121	940 - 1180	C2	110	140	125	160	0.005❖	0.007	0.009	0.010
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	90	120	110	130	0.005❖	0.007	0.008	0.010
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	70	90	80	105	0.004❖	0.006	0.007	0.009
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	49 - 65	480 - 640	C2	70	95	85	110	0.004❖	0.006	0.007	0.008
		185 - 275	65 - 96	640 - 940	C2	55	70	60	85	0.003❖	0.005	0.006	0.007

❖ Obráťte se na naše aplikační techniky o pomoc při obrábění těchto materiálů.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

ISO	Materiál	Tvrdost			Substrát	SFM				Posuv (IPR) dle průměru			
		(BHN)	kg	N/mm ²		TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	13/32 - 1-7/8
H	Ořezavodorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	400	139	1365	C2	65	100	85	130	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008
		500	160	1600	C2	45	75	60	100	0.002 ❖	0.003	0.005	0.006
		600	210	2000	C2	35	65	45	80	0.001 ❖	0.002	0.004	0.005
	Kalené oceli	300 - 400	104 - 139	1020 - 1365	C2	100	125	110	135	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009
400 - 500		139+	1365+	C2	60	75	65	110	0.003 ❖	0.005	0.06	0.007	
K	Nodulární / šedá litina Tvárná litina	120 - 150	44 - 50	430 - 500	C2	270	405	360	450	0.007	0.010	0.013	0.016
		150 - 200	50 - 70	500 - 700	C2	230	350	290	390	0.006	0.009	0.011	0.014
		200 - 220	70 - 77	700 - 755	C2	200	320	260	350	0.005	0.008	0.010	0.013
		220 - 260	77 - 90	755 - 890	C2	180	270	220	300	0.004	0.007	0.009	0.011
		260 - 320	90 - 104	890 - 1020	C2	160	240	200	265	0.004	0.006	0.009	0.009
N	Litý hliník	30	10	100	C2	520	750	650	-	0.009	0.013	0.016	0.017
		180	62	600	C2	260	400	350	-	0.008	0.012	0.014	0.015
	Kovový hliník	30	10	100	C2	950	1200	1070	1270	0.005	0.007	0.009	0.010
		180	62	600	C2	630	800	715	850	0.004	0.006	0.008	0.009
	Aluminiová bronz	100 - 200	38 - 68	370 - 670	C2	240	310	280	340	0.004	0.006	0.008	0.011
		200 - 250	68 - 87	670 - 855	C2	180	265	220	285	0.003	0.005	0.006	0.008
	Mosaz	100	38	370	C2	370	520	450	600	0.005	0.006	0.008	0.012
Měď	60	21	200	C2	220	345	280	380	0.002 ❖	0.002	0.003	0.005	

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	⚠ Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhé	Extra dlouhý	XL	3XL
rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

Vzorce

1. $RPM = (3.82 \times SFM) / DIA$ Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) SFM = rychlost (ft/min) DIA = vrtaný průměr (palců)	2. $IPM = RPM \times IPR$ Kde: IPM = palců za minutu (in/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) IPR = posuv (in/rev)	3. $SFM = RPM \times 0.262 \times DIA$ Kde: SFM = rychlost (ft/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (palců)
--	---	--

⚠ POZOR!


Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

**T-A® Original Doporučené řezné podmínky | Palcový (inch)**

Karbídové destičky | Diamantový povlak

	Materiál	Substrát	SFM 	Posuv (IPR) dle průměru			
				3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	45/64 - 15/16	31/32 - 1-3/8
Polymer Matrix Composites	Karbon (tvrdý)	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Karbonová vlákna	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Karbon / skleněná vlákna	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Skleněná vlákna	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Grafit	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Plasty	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Epoxidové pryskyřice	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Bismaleimidové pryskyřice	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Polyesterové pryskyřice	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Phenolové pryskyřice	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Guma	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Metal Matrix Composites	Hliník	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	Si < 10%	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	10% < Si < 15%	N2	850 - 1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	15% < Si < 20%	N2	650 - 850	0.008	0.013	0.016	0.020
	20% < Si < 25%	N2	500 - 650	0.008	0.013	0.016	0.020
	25% < Si	N2	200 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Mosaz	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Bronze	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Měď	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Slitiny mědi	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Slitiny olova	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Slitiny hořčíku	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Drahé kovy	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Ceramic Matrix Composites	Karbid (zelený)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Keramika (zelená)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Keramika (předslinutá)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014

Nastavení rychlosti a posuvů pro hluboké vrtání

	Délka držáku				
	Prodloužené	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
Rychlost	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
posuv	-	0.95	0.90	0.90	0.90

Příklad doporučené rychlosti a posuvu

Pokud je doporučená rychlost a posuv 200 SFM (Surface feet per minute - plošných stop za minutu) a 0,008 IPR (palců/ot.) pro držák standardní délky, pak by rychlost a posuv pomocí držáku 3XL ve stejné aplikaci činily 150 SFM a 0,007 IPR.

$$200 \times 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \times 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlosti a posuvů najdete v příslušných grafech.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Tap Drill Information and Vzorce | Palcový (inch)

American - Unified Inch Screw Thread

Závít	Vrtaný průměr	Decimální ekvivalent	* Theo % Thread	Probable Mean Oversize	Probable Hole Size	** Probable % Thread
7/16 - 20	W	0.3860	79%	0.003"	0.3890"	75%
7/16 - 20	25/64"	0.3906	72%	0.003"	0.3936"	68%
1/2 - 13	10.5 mm	0.4134	87%	0.003"	0.4164"	84%
1/2 - 13	27/64"	0.4219	78%	0.003"	0.4249"	75%
1/2 - 13	7/16"	0.4375	63%	0.003"	0.4405"	60%
1/2 - 20	29/64"	0.4531	72%	0.003"	0.4561"	68%
9/16 - 12	15/32"	0.4688	87%	0.003"	0.4718"	84%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003"	0.4874"	69%
9/16 - 12	31/64"	0.4844	83%	0.003"	0.4754"	80%
9/16 - 18	1/2"	0.5000"	87%	0.003"	0.5030"	82%
9/16 - 18	13.0 mm	0.5118"	70%	0.003"	0.5148"	66%
9/16 - 18	31/64"	0.5156"	65%	0.003"	0.5186"	61%
5/8 - 11	17/32"	0.5313"	79%	0.003"	0.5343"	77%
5/8 - 12	35/64"	0.5469"	72%	0.003"	0.5499"	69%
5/8 - 18	9/16"	0.5625"	87%	0.003"	0.5655"	82%
5/8 - 18	14.5 mm	0.5709"	75%	0.003"	0.5739"	75%
5/8 - 18	37/64"	0.5781"	65%	0.003"	0.5811"	70%
11/16 - 12	39/64"	0.6094"	72%	0.003"	0.6124"	69%
3/4 - 10	41/64"	0.6406"	84%	0.003"	0.6436"	82%
3/4 - 10	16.5 mm	0.6496"	77%	0.003"	0.6526"	75%
3/4 - 10	21/32"	0.6563"	72%	0.003"	0.6593"	70%
3/4 - 12	43/64"	0.6719"	72%	0.003"	0.6749"	69%
3/4 - 16	11/16"	0.6875"	77%	0.003"	0.6905"	73%
3/4 - 16	17.5 mm	0.6890"	75%	0.003"	0.6920"	71%
7/8 - 9	49/64"	0.7656"	76%	0.003"	0.7686"	74%
7/8 - 9	25/32"	0.7813"	65%	0.003"	0.7843"	63%
7/8 - 14	51/64"	0.7969"	84%	0.003"	0.7999"	81%
7/8 - 14	13/16"	0.8125"	67%	0.003"	0.8155"	64%
15/16 - 12	55/64"	0.8594"	72%	0.003"	0.8624"	69%
15/16 - 20	57/64"	0.8906"	72%	0.003"	0.8936"	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661"	82%	0.003"	0.8691"	81%
1 - 8	7/8"	0.8750"	77%	0.003"	0.8780"	75%
1 - 8	57/64"	0.8906"	67%	0.003"	0.8936"	65%
1 - 12	29/32"	0.9063"	87%	0.003"	0.9093"	84%
1 - 12	59/64"	0.9219"	72%	0.003"	0.9249"	69%
1 - 14	15/16"	0.9375"	67%	0.003"	0.9405"	64%
1-1/8 - 12	1-1/32"	1.0313"	87%	0.003"	1.0343"	84%
1-1/8 - 12	1-3/64"	1.0469"	72%	0.003"	1.0499"	69%
1-1/4 - 7	1-7/64"	1.1094"	76%	0.003"	1.1124"	74%
24 x 2	7/8"	0.8750"	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 x 3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Taper Pipe Thread (NPT)

Tap Size	Tap Drill Size	Decimal Equivalent	Theo % Thread*	Probable Mean Oversize	Probable Hole Size	Probable % Thread**
1/4 - 18	7/16	0.4375	-	0.003	0.4405	-
3/8 - 18	9/16	0.5625	-	0.003	0.5655	-
1/2 - 14	45/64	0.7031	-	0.003	0.7061	-
3/4 - 14	29/32	0.9063	-	0.003	0.9093	-

* Na základě jmenovitého průměru závitu

** Na základě pravděpodobného nárůstu průměru o 0.003".

Výpočet procenta plného závitu pro daný průměr otvoru:

$$\% \text{ Závitu} = \text{Počet závitů na palec} \left[\frac{\text{Velký průměr závitu} - \text{Vrtaný průměr otvoru}}{0.0130} \right]$$

Notes

- Výše uvedené informace o vrtání otvorů pod závity představují pravděpodobné procentní hodnoty přídavek pro standardní závitníky Allied Machine. V případě specifických požadavků jiných výrobců může být nutné použít odlišné průměry břitových destiček.
- Na základě pravděpodobného nárůstu průměru o 0.003". Skutečné procento plného závitu se může v případě horších řezných podmínek lišit.
- Tabulka a rovnice na této stránce se nacházejí v příručce Machinery's Handbook. Licenci k použití a tisku zmíněných informací udělil její redaktor.

Vzorce

1.	RPM = $(3.82 \times \text{SFM}) / \text{DIA}$ Kde: RPM = otáčky za minutu (ot./min) SFM = rychlost (ft/min) DIA = vrtaný průměr (palců)
2.	IPM = $\text{RPM} \times \text{IPR}$ Kde: IPM = palců za minutu (in/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) IPR = posuv (in/rev)
3.	SFM = $\text{RPM} \times 0.262 \times \text{DIA}$ Kde: SFM = rychlost (ft/min) RPM = otáčky za minutu (ot./min) DIA = vrtaný průměr (palců)
4.	Tah = $153,700 \times \text{IPR} \times \text{DIA} \times K_m$ Kde: Tah = axiální tah (v librách) IPR = posuv (palců/ot.) DIA = vrtaný průměr (palců) K _m = specifická energie řezu (liber/palec ²)
5.	Výkon = $.6283 \times \text{IPR} \times \text{RPM} \times K_m \times \text{DIA}^2$ Kde: Výkon = výkon (HP) IPR = posuv (in/rev) RPM = otáčky za minutu (ot./min) K _m = specifická energie v řezu (lbs/in ²) DIA = vrtaný průměr (palců)

Materiálové konstanty

Typ materiálu	Tvrdość	K _m (lbs/in ²)
Běžné uhlíkové a legované oceli	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Tepelně odolné slitiny	-	1.44
Nerezové oceli	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Litiny	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Slitiny mědi	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Slitiny titanu	-	0.72
Slitiny hliníku	-	0.22
Slitiny hořčíku	-	0.16

**Doporučení pro chlazení | Palcový (inch)**

Břitové destičky HSS

ISO	Materiál	Pressure or Flow Rate	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-1/4	1-1/4 - 2	2 - 3	3 - 4
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50	65 - 90
		GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33	38 - 44
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40	50 - 65
		GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30	33 - 38
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40	50 - 65
		GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30	33 - 38
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35	40 - 50
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28	30 - 33
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	40 - 50
		GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30	40 - 50
		GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26	30 - 33
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	25 - 30	
	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26	
S	Tepelně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	Slitiny titanu	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
Slitiny pro letecký průmysl S82	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44	
	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
Nerezové oceli Super Duplex	PSI	171	86	75	55	51	29	45	
	GPM	3	3	4	6	10	26	31	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
	Kalené oceli	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
K	Nodulární / šedá litina	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
	Tvárná litina	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
N	Litý hliník	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Kovaný hliník	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Aluminiová bronz	PSI	186	120	140	115	100	51	90
		GPM	2.5	3	5	8	14	33	44
	Mosaz	PSI	159	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
Měď	PSI	186	120	140	115	100	51	90	
	GPM	2.5	3	5	8	14	33	44	

Nastavení chlazení pro hluboké vrtání

Tlak a průtok	Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

Příklad doporučeného nastavení chlazení

Pokud je doporučený tlak a průtok 150 PSI a 2,4 GPM pro držák standardní délky, pak by upravený tlak a průtok pro držák 3XL byl 450 PSI a 7,2 GPM.

$$150 \times 3 = 450 \text{ PSI}$$

$$2.4 \times 3 = 7.2 \text{ GPM}$$

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Výše uvedená doporučení pro tlak a průtok chladicí kapaliny představují aproximaci k zajištění optimální životnosti nástroje a odvod třísky při rychlostech a posuvech doporučených společností Allied Machine. Pokud ve vaší vrtací aplikaci není možné dosáhnout doporučeného tlaku a průtoku chladicí kapaliny, systém T-A® bude i nadále fungovat, ale bude nutné snížit řezné podmínky. Kontaktujte naše aplikační techniky a vyžádejte si konkrétní doporučení ohledně požadavků na chlazení, rychlost a posuv.

Doporučení pro chlazení | Palcový (inch)

Karbidové břitové destičky

ISO	Materiál	Pressure or Flow Rate	3/8 - 1/2	33/64 - 11/16	23/32 - 1	1 - 1-3/8	1-13/32 - 1-7/8
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	PSI	175	100	90	70	75
		GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	PSI	175	115	105	75	70	
	GPM	2.5	3.0	4.4	6	12	
Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, atd.	PSI	155	60	55	40	35	
	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8	
S	Tepezně odolné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
	Slitiny titanu	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
Slitiny pro letecký průmysl S82	PSI	247	160	174	160	130	
	GPM	3	4	6	9	16	
M	Nerezové oceli řady 400 416, 420, atd.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
	Nerezové oceli řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
Nerezové oceli Super Duplex	PSI	329	239	260	250	190	
	GPM	3	4	7	12	20	
H	Otěruvzdorné oceli Hardox, AR400, T-1, atd.	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
	Kalené oceli	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
K	SG / Nodular Cast Iron	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
	Grey / White Iron	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	Litý hliník	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Kovaný hliník	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Aluminiová bronz	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19
	Mosaz	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	7	12	20
	Měď	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19

Nastavení chlazení pro hluboké vrtání

Tlak a průtok	Délka držáku				
	Prodloužený	Dlouhý	Extra dlouhý	XL	3XL
	1.3	1.5	2	2	3

Příklad doporučeného nastavení chlazení

Pokud je doporučený tlak a průtok 150 PSI a 2,4 GPM pro držák standardní délky, pak by upravený tlak a průtok pro držák 3XL byl 450 PSI a 7,2 GPM.

$$150 \times 3 = 450 \text{ PSI} \quad 2.4 \times 3 = 7.2 \text{ GPM}$$

POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Výše uvedená doporučení pro tlak a průtok chladicí kapaliny představují aproximaci k zajištění optimální životnosti nástroje a odvod třísky při rychlostech a posuvech doporučených společností Allied Machine. Pokud ve vaší vrtací aplikaci není možné dosáhnout doporučeného tlaku a průtoku chladicí kapaliny, systém T-A® bude i nadále fungovat, ale bude nutné snížit řezné podmínky. Kontaktujte naše aplikační techniky a vyžádejte si konkrétní doporučení ohledně požadavků na chlazení, rychlost a posuv.



Problémy a jejich řešení

	Potenciální problém																						Možná řešení
	Nadměr. opotřeben v rozích	Spirálové zarýchování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyššíprání destičky	Modrá barva třísky	Nářůsty na nástroji (BUE)	Vibrace	Hromadění třísky	Poškození špičky	Poškození / zlomení nástroje	Nadměrné opotřebení fazety	Nadměrné boční opotřebení	Výjezd z otvoru	Nesprávné umístění otvoru	Špatná kruhovitost otvoru	Vrypky na destičce	Příliš velký průměr otvoru	Nízká kvalita povrchu otvoru	Nízká životnost nástroje	Výkvy v zářezí na vřetení	Spirálová stopa v otvoru	Stopy vypálené v destičce	
Podmínky při vyvrtání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	<ul style="list-style-type: none"> • Začněte vrtat s použitím krátkého držáku do hloubky min. 2xD (na str. 146 naleznete instrukce). • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky.
<p>⚠ Držáky Standard Plus, Prodloužené, dlouhé, Extra dlouhé, XL, a 3XL.</p> <p>Na straně katalogu 148 najdete instrukce pro hluboké vrtání.</p>		2	3				7		9				13	14			17				21		
Vrtání do šikmé plochy							7		9	10	11		13		15							21	<ul style="list-style-type: none"> • Zarovnejte místo vrtání • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky.
Opotřebené nebo nedostatečně zarovnané vřetení (soustruh, upínač).	1		3				7		9	10	11		13				17	18				21	<ul style="list-style-type: none"> • Vyrovnejte vřetení a revolverovou hlavu nebo koník, případně opravte vřetení. • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®.
Obrábění na stroji s nízkou tuhostí (radiální vrtačky, vícevřetenové stroje, atd.).		2	3	4			7		9	10			13	14								21	<ul style="list-style-type: none"> • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Použijte speciální držák s otěrovými vložkami nebo chromovou ložiskovou plochou a použijte vrtací vložky. • Použijte pevnější destičku s otěruvzdorným povlakem.
Nedostatečné upnutí obrobku		2		4			7			10	11				15			18				21	<ul style="list-style-type: none"> • Použijte přídatné upnutí obrobku. Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Použijte pevnější destičku s otěruvzdorným povlakem.
Vnější chlazení, nízký tlak chladicí kapaliny nebo její nedostatečný objem	1				5	6		8		10		11					17	18	18	20		21	<ul style="list-style-type: none"> • Pokud vrtáte do hloubky více než 1xD, použijte držák s vnitřním chlazením • Zvyšte tlak a objem chladicí kapaliny. • Snižte rychlost průniku, abyste se vešli do limitů chladicí kapaliny (POZNÁMKA: Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Odstraňujte třísku cyklováním.

⚠ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáku bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.



	Potenciální problém																						
	Nadměr. opotřebení v rozích	Spirálové zarýhování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyšpáhání destičky	Modrá barva třísky	Nárůsty na nástroji (BUE)	Vibrace	Hromadění třísky	Poškození špičky	Poškození / zlomení nástroje	Nadměrné opotřebení fazety	Nadměrné boční opotřeben	Výjezd z otvoru	Nesprávné umístění otvoru	Špatná kruhovitost otvoru	Vypyv na destičce	Příliš velký průměr otvoru	Nízká kvalita povrchu otvoru	Nízká životnost nástroje	Vykvy v zářezí na vřetení	Spirálová stopa v otvoru	Šlopy vypálené v destičce	
Podmínky při vrtání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	Possible Solutions
Přerušované vrtání. Vstupní nebo výstupní plochy otvoru, které nejsou kolmé na vřeten. (náběh pod úhlem, nerovné povrchy, křížení otvorů, lité a kované povrchy).				4			7		9	10	11		13	14	15		17	18	19				<ul style="list-style-type: none"> Zarovnejte vstupní nebo výstupní plochy otvoru, aby se předešlo přerušování řezu. Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru Pro předvrtání použijte krátký držák
Tvrdší než očekávaný materiál nebo vyšší řezné podmínky, než je vhodné.	1				5	6				10		12							19			22	<ul style="list-style-type: none"> Snižte řeznou rychlost, pokud je destička částečně opotřebená, vypočítejte řeznou rychlost pro opotřebený průměr. Snížte tuto hodnotu o 10 % a použijte ji na původní průměr nástroje. Zvyšte tlak a průtok chladicí kapaliny Zlepšete chlazení (údržba, kvalita kapaliny) Změňte substrát destičky (Premium, Super cobalt, nebo karbid) nebo povlak (TiAlN, TiCN, or AM200®), která je odolný spíše vůči otěru než teplotě.
Nekvalitní mikrostruktura materiálu, nebo cizorodé částice (výkovky a odlitky, které nebyly normalizovány nebo žháný, špatně zpracovaná ocel, obrobky řezané plamenem a odlitky odlévané do písku).				4		6				10		12	13			16			19				<ul style="list-style-type: none"> Porovnejte výkon jiných nástrojů, které měly podobné problémy s opotřebením, které mohou naznačovat špatnou mikrostrukturu. Žihejte nebo normalizujte součásti, abyste zlepšili mikrostrukturu pro obrábění. Zkuste použít karbidové destičky Pro tvrdá místa nebo vměstky použijte destičky z houževnatější oceli s vysoce odolnými povlaky. (TiAlN, TiCN, AM200®). Reduce feeds (POZNÁMKA: Do not reduce feed below threshold of good chip formation).
Špatná kontrola třísky									8	10	11		13					17	18	19	20		<ul style="list-style-type: none"> Increase feed to recommended levels. Contact Allied Application Engineering team for technical recommendations. Increase coolant pressure and volume. Improve coolant condition by use of quality products and regular maintenance. See pages 4-5 for special purpose geometries.
Spot drilled holes with included angle less than that matching T-A® or cored holes.	1			4			7							13		16			19				<ul style="list-style-type: none"> Spot hole with short tool of same or greater included angle as T-A® drill insert. Reduce feed (POZNÁMKA: Do not reduce feed below threshold of good chip formation) If possible, drill from solid.
Použití destiček s vysokou odolností proti otěru				4						10													<ul style="list-style-type: none"> Use tougher grade of T-A® (from Karbidové to cobalt to HSS). See wear versus toughness chart on page #. Increase rigidity of setup.

A VRTÁNÍ
B VYVRTÁVÁNÍ
C VYSTRUŽOVÁNÍ
D VÁLEČKOVÁNÍ
E ZÁVITOVÁNÍ
X OSTATNÍ

**Obecné zásady hlubokého vrtání**

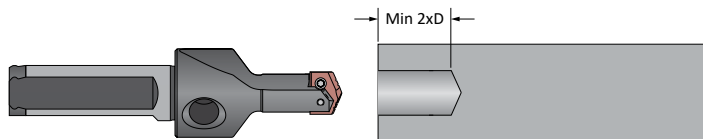
Určeno pro dlouhé velikosti větší než 9xD (včetně držáků prodloužených, dlouhých, XL, 3XL a speciálně dlouhých)

A

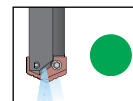
VRTÁNÍ

- 1. Pilotní otvor**
100 % ot./min.
100% mm/ot.

Navrtejte pilotní otvor pomocí krátkého vrtáku stejného průměru do hloubky minimálně 2xD. Použijte pilotní vrták se stejným nebo větším vrcholovým úhlem VBD.



Chlazení ZAP.

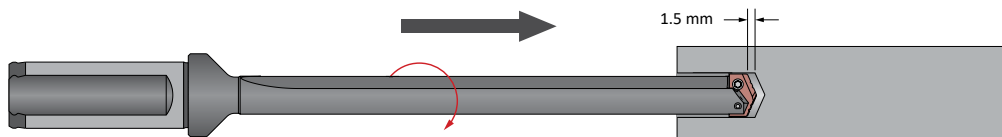


B

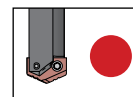
VYVRTÁVÁNÍ

- 2. Posuv dovnitř** ⚠️
50 ot./min. max
300 mm/min.

Dlouhým vrtákem najedte do vzdálenosti 1,5 mm od stanoveného dna pilotního otvoru při **maximálních 50 otáčkách za minutu** a rychlosti posuvu 300 mm/min.



Chlazení VYP.

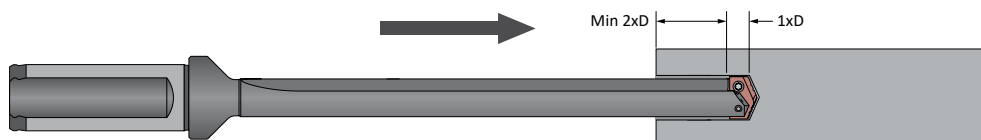


C

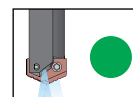
VYSTRUŽOVÁNÍ

- 3. Přechodné vrtání hlubokých otvorů**
50 % ot./min.
75% mm/ot.

Pokračujte ve vrtání do hloubky 1xD ode dna pilotního otvoru sníženou řeznou rychlostí o 50% a posuvem o 25%. Po dovtání 1xD naprogramujte prodlévku min. 1 sekundu pro dosažení plných otáček.



Chlazení ZAP.

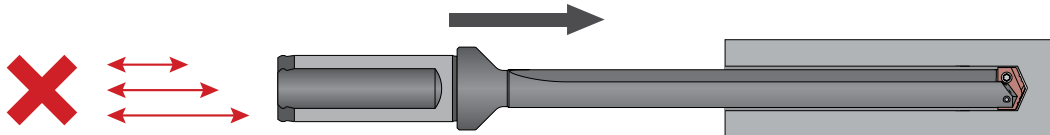


D

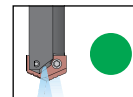
VÁLEČKOVÁNÍ

- 4. Hluboké vrtání - neprůchozí otvor**
100% ot./min.
100% mm/ot.

Vrtejte do plné hloubky doporučenými otáčkami a posuvem pro hluboké otvory podle doporučených tabulek otáček a posuvu společnosti Allied - viz technická část - Doporuč. řez. podmínky. **Při vrtání nedoporučujeme cyklovat.**



Chlazení ZAP.

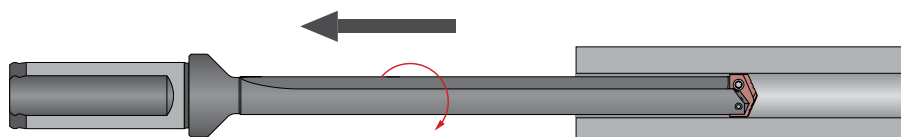


E

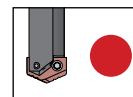
ZÁVITOVÁNÍ

- 6. Vysunutí nástroje** ⚠️
max. 50 ot./min.

Před vyjetím z otvoru snižte otáčky na **maximálně 50 ot/min.**



Chlazení VYP.



X

OSTATNÍ

⚠️ POZOR! Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.
93 Vantage Point Pensnett Estate Kingswinford
West Midlands
DY6 7FREngland

Phone:
+44 (0)1384 400900
Email:
enquiries.eu@alliedmachine.com
Web:
www.alliedmachine.com

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

Phone:
+49 (0)7022 408 0
Email:
info@wohlhaupter.de
Web:
www.wohlhaupter.com

United States

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover OH 44622 United States

Phone:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 602 3400

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537

Toll Free USA and Canada:
800 223 5140

Allied Machine & Engineering
485 W Third Street
Dover OH 44622 United States

Phone:
+1 330 343 4283
Fax:
+1 330 364 7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537

Asia

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.
B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Phone:
+91 11 41827044

Your local Allied Machine representative:



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing