



















Průvodce výběrem nástrojů

Série	33	38	44	51	57
					
Strana	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D ₅ mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
D ₅ inch	1.2992 - 1.4688	1.4961 - 1.7322	1.7323 - 2.0075	2.0076 - 2.2438	2.2439 - 2.4799
Materiál ISO					
Tvar destiček IC					
Velikost destiček IC	7.94	9.52	9.52, 12.70	12.70, 14.30	14.30
Otěrové vložky	NE	NE	NE	NE	NE
Držáky					
Hloubka vrtání (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
Hloubka vrtání (inch)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
Pilotní destičky					
Série T-A®	destičky série 0 a 1	destičky série 0 a 1	destičky série 1	destičky série 1	destičky série 1 a 2
Série GEN3SYS®XT	destičky série 16, 18, 20	destičky série 15, 17, 18, 20	destičky série 17, 18, 22	destičky série 18, 20, 22	destičky série 22, 24, 26

**Hlavy pilotních destiček T-A®**

- Pro destičky T-A® Original i GEN2 T-A® (série 0 - 2)
- Dostupné v různých geometriích pro dosažení optimálních výsledků v nejrůznějších aplikacích.



Pilotní destičky GEN2 T-A®



Pilotní destičky T-A® Original

**Hlavy pilotních destiček GEN3SYS® XT**

- Pro destičky GEN3SYS® XT (série 15 - 32)
- Dostupné v různých geometriích pro dosažení optimálních výsledků v nejrůznějších aplikacích.



Pilotní destičky GEN3SYS®XT



Válcová stopka s ploškou



Integrovaná stopka CAT40 / CAT50

63	70	76	83	89	95
					
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
2.4800 - 2.7555	2.7556 - 2.9917	2.9918 - 3.2673	3.2674 - 3.5035	3.5036 - 3.7400	3.7401 - 4.0000
					
					
14.30	9.52	12.70	12.70	14.30	14.30
NE	ANO	ANO	ANO	ANO	ANO
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
destičky série 2	destičky série 2	destičky série 2	destičky série 2	destičky série 2	destičky série 2
destičky série 26, 29, 32	destičky série 29	destičky série 29	destičky série 32	destičky série 29	destičky série 32


1. krok

Nasaďte APX hlavu na APX držák.

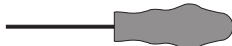

2. krok

 Vložte montážní šrouby do otvorů A a B.
Dostatečně utáhněte.

3. krok

Dotáhněte momentovým šroubovákem momentem dle tabulky níže.

Nastavení utahovacích momentů

Série	Šroub	Šroubovák	Utahovací moment
38 - 63	75020-IP20-1	 8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)
70 - 95	78027-IP30-1	 8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

Volba pilotních destiček

A

VRTÁNÍ

B

VYVRTÁVÁNÍ

C

VYSTRUŽOVÁNÍ

D

VÁLEČKOVÁNÍ

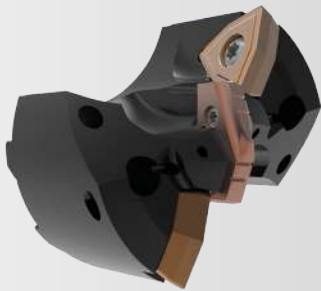
E

ZÁVITOVÁNÍ

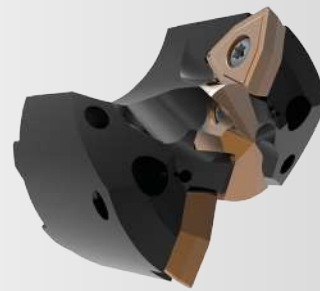
X

OSTATNÍ

Pilotní destičky T-A®



Pilotní destičky GEN3SYS® XT



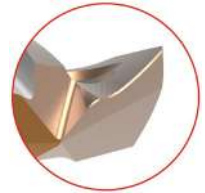
GEN2 T-A® Standard

- Navrženo pro tuhé obráběcí aplikace, primárně používané pro vrtání exotických a vysoce legovaných materiálů.
- Ideální pro všeobecné použití, když je třeba použít vyšší rychlost obrábění.



Standardní geometrie

- Vyznačuje se vylepšenou geometrií rohů a špičky, poskytuje vyšší spolehlivost, odolnost a produktivitu.
- Vyšší řezná rychlost a životnost nástroje
- Karbidový Jakost K35 nebo K20



GEN2 T-A® Vysoká elasticita (-HE)

- Lepší tvorba třísky v elastických materiálech, jako jsou nízkouhlíkové oceli
- Maximální výkon a využitelnost



Geometrie Low Rake (-LR)

- Nejužší dostupná geometrie XT
- Navrženo pro tvrdší oceli a problematické obráběcí aplikace
- Karbidový Jakost K35 nebo K20



T-A® Original Standard

- Vynikající volba pro všeobecné použití
- Umožňuje vyšší penetrační rychlosti při zachování správného průměru a kvality otvoru
- Kombinuje vysoce účinné a stabilní obrábění a minimalizaci spotřeby energie



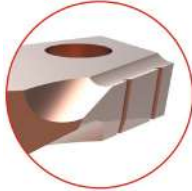
Geometrie pro nerezové oceli (-AS)

- Specifická geometrie, která poskytuje vynikající kontrolu třísky a životnost nástroje v austenitických a PH nerezových ocelích, stejně jako v žáruvzdorných slitinách, jako jsou Inconel, Hastelloy a slitiny titanu pod 300 BHN.
- K dispozici v jakosti tvrdokovu K20



T-A® Original Tiny Chip (Malá tříška -TC)

- Geometrie břítu a hrotu umožňující lepší kontrolu třísky
- Vylepšené vlastnosti u materiálů tvořících dlouhou třísku, např. nízkouhlíkové a měkké legované oceli
- Vyšší výkon u strojů s nižším výkonem pro lepší tvorbu třísky při nižších rychlostech posuvu



T-A® Original High Impact (-HI)

- Pro lepší tvorbu třísky v materiálech s vysokou elasticitou/tažností a špatnými charakteristikami tvorby třísky
- Úprava rohu SK2 pro delší životnost nástroje
- Zlepšuje tvorbu třísek u konstrukčních, litých a kovaných ocelí



POZNÁMKA: Kompletní nabídku pilotních břitových destiček naleznete v sekcích A20 (Vrtací systémy GEN3SYS®) a A30 (Vrtací systémy T-A®) katalogu.

Destičky IC

- Konstrukce umožňuje vynikající kontrolu třísek a agresivní rychlost průniku do materiálu
- Patentovaný povlak AM300® prodlužuje životnost nástroje oproti prémiovým povlakům konkurence



Doporučení pro použití destiček Volba jakosti tvrdokovu

P35 (C5) ▶ Tvrdkov pro všeobecné použití vhodný pro většinu aplikací
Běžné aplikace u ocelí a nerezových ocelí

K35 (C1) ▶ Nejpevnější karbid. Poskytuje nejlepší kombinaci pevnosti břítu a životnosti nástroje.
Doporučeno pro obrábění na méně tuhých strojích

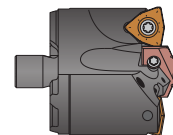
Další možnosti volby geometrie

High Rake (HR) Poskytuje vynikající kontrolu třísek a životnost nástroje v uhlíkových a legovaných ocelích s dlouhou třískou pod 200 BHN.

Názvoslovní nástrojů

Vrtací hlavy APX

V	38	15	D	–	0116
1	2	3	4		5



1. Hlavy APX	2. Série	3. Pilotní destičky T-A®																														
V = Head	<table border="0"> <tr> <td>33 = série 33</td> <td>70 = série 70</td> </tr> <tr> <td>38 = série 38</td> <td>76 = série 76</td> </tr> <tr> <td>44 = série 44</td> <td>83 = série 83</td> </tr> <tr> <td>51 = série 51</td> <td>89 = série 89</td> </tr> <tr> <td>57 = série 57</td> <td>95 = série 95</td> </tr> <tr> <td>63 = série 63</td> <td></td> </tr> </table>	33 = série 33	70 = série 70	38 = série 38	76 = série 76	44 = série 44	83 = série 83	51 = série 51	89 = série 89	57 = série 57	95 = série 95	63 = série 63		<table border="0"> <tr> <th colspan="3">GEN3SYS® XT Pilotní destička</th> </tr> <tr> <td>00 = série 0</td> <td>15 = série 15</td> <td>24 = série 24</td> </tr> <tr> <td>01 = série 1</td> <td>17 = série 17</td> <td>26 = série 26</td> </tr> <tr> <td>02 = série 2</td> <td>18 = série 18</td> <td>29 = série 29</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20 = série 20</td> <td>32 = série 32</td> </tr> <tr> <td></td> <td>22 = série 22</td> <td></td> </tr> </table>	GEN3SYS® XT Pilotní destička			00 = série 0	15 = série 15	24 = série 24	01 = série 1	17 = série 17	26 = série 26	02 = série 2	18 = série 18	29 = série 29		20 = série 20	32 = série 32		22 = série 22	
33 = série 33	70 = série 70																															
38 = série 38	76 = série 76																															
44 = série 44	83 = série 83																															
51 = série 51	89 = série 89																															
57 = série 57	95 = série 95																															
63 = série 63																																
GEN3SYS® XT Pilotní destička																																
00 = série 0	15 = série 15	24 = série 24																														
01 = série 1	17 = série 17	26 = série 26																														
02 = série 2	18 = série 18	29 = série 29																														
	20 = série 20	32 = série 32																														
	22 = série 22																															

4. Efektivita nástroje	5. Velký průměr
D = dvoubřitý S = jednobřitý	68 = Metrický 0116 = Palcový 1.5153 = Decimální

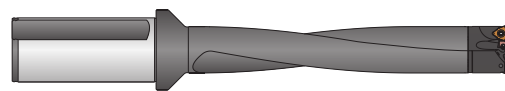
Objednávání neskladových průměrů :

K dispozici jsou také neskladované průměry. Příslušné příplatky najdete v ceníku. Postupujte podle níže uvedených příkladů objednávek:

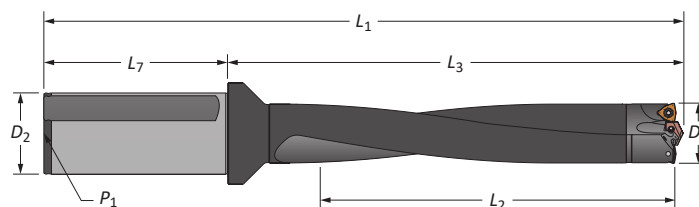
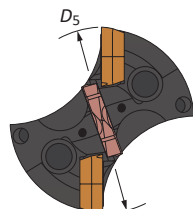
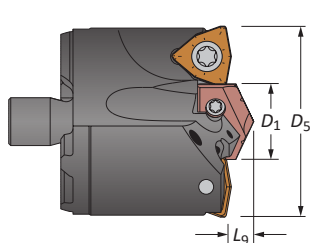
- Metrické: série 38, T-A® (série 1), 42.15 mm = **V3801D-42.15**
- Palcové: série 38, T-A® (série 1), 1.6790" = **V3801D-1.6790**

Držáky APX

W	38	05	H	–	50FM
1	2	3	4		5



1. Držák APX	2. Série	3. Délka držáku	4. Profil drážky	5. Stopka																						
W = Držák	<table border="0"> <tr> <td>33 = série 33</td> <td>70 = série 70</td> </tr> <tr> <td>38 = série 38</td> <td>76 = série 76</td> </tr> <tr> <td>44 = série 44</td> <td>83 = série 83</td> </tr> <tr> <td>51 = série 51</td> <td>89 = série 89</td> </tr> <tr> <td>57 = série 57</td> <td>95 = série 95</td> </tr> <tr> <td>63 = série 63</td> <td></td> </tr> </table>	33 = série 33	70 = série 70	38 = série 38	76 = série 76	44 = série 44	83 = série 83	51 = série 51	89 = série 89	57 = série 57	95 = série 95	63 = série 63		<table border="0"> <tr> <td>03 = 3×D</td> </tr> <tr> <td>05 = 5×D</td> </tr> <tr> <td>08 = 8×D</td> </tr> <tr> <td>10 = 10×D</td> </tr> </table>	03 = 3×D	05 = 5×D	08 = 8×D	10 = 10×D	H = ve šroubovici	<table border="0"> <tr> <td>40FM = Válcová stopka 40 mm s ploškou</td> </tr> <tr> <td>50FM = Válcová stopka 50 mm s ploškou</td> </tr> <tr> <td>150F = Válcová stopka s ploškou 38.10</td> </tr> <tr> <td>200F = Válcová stopka s ploškou 2"</td> </tr> <tr> <td>CV40 = Integrovaná stopka CAT40</td> </tr> <tr> <td>CV50 = Integrovaná stopka CAT50</td> </tr> </table>	40FM = Válcová stopka 40 mm s ploškou	50FM = Válcová stopka 50 mm s ploškou	150F = Válcová stopka s ploškou 38.10	200F = Válcová stopka s ploškou 2"	CV40 = Integrovaná stopka CAT40	CV50 = Integrovaná stopka CAT50
33 = série 33	70 = série 70																									
38 = série 38	76 = série 76																									
44 = série 44	83 = série 83																									
51 = série 51	89 = série 89																									
57 = série 57	95 = série 95																									
63 = série 63																										
03 = 3×D																										
05 = 5×D																										
08 = 8×D																										
10 = 10×D																										
40FM = Válcová stopka 40 mm s ploškou																										
50FM = Válcová stopka 50 mm s ploškou																										
150F = Válcová stopka s ploškou 38.10																										
200F = Válcová stopka s ploškou 2"																										
CV40 = Integrovaná stopka CAT40																										
CV50 = Integrovaná stopka CAT50																										



Použité symboly

Symbol	Význam
D_1	Průměr pilotní destičky
D_5	Velký průměr
L_9	Délka pilotní destičky

Použité symboly

Symbol	Význam	Symbol	Význam
D_2	Průměr stopky	L_3	Referenční délka držáku
D_5	Rozsah vrtaných průměrů	L_7	Délka stopky
L_1	Celková délka	P_1	Přívod chladicí kapaliny
L_2	Hloubka vrtání		