

SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY



EUROCARBIDE

Eurocarbide

EUROCARBIDE

Nástroje Eurocarbide vznikly ze čtvrtstoletí zkušeností. Zkušeností z každodenního intenzivního setkávání se zákazníky, kteří neustále hledají lepší a efektivnější způsoby obrábění. Vždy jsme jim byli partnery a naučili se od nich neskutečně mnoho. Všechno, co jsme se naučili jsme vštípli do soustružnických nástrojů Eurocarbide. Naše více jak pětadvacetileté zkušenosti je nutno přičíst ke zkušenostem mnoha týmů a jednotlivců, kteří se výrobě a designu řezných nástrojů věnují ve výrobních závodech, z nichž některé mají v Evropě takřka stoletou tradici. To je strašně moc zkušeností, které se nyní dostávají až k Vám.

VÝKON

My všichni, kteří se podílíme na soustružnických destičkách značky, věnujeme své úsilí při jejich návrhu k tomu, aby vždy podávaly optimální výkon v oblasti svého určení. Dle našeho názoru tak destičky Eurocarbide mohou být měřítkem celého odvětví z hlediska výkonu, který získáte za své peníze.

ODOLNOST

Ve výrobních se obrábějí stále hůře obrobitelné materiály, které potom v podobě dílců musí přestát vysokou teplotu, agresivní prostředí a mnoho dalších nepříznivých faktorů. Obrábění většiny dnešních materiálů tak znamená vysoké nároky na odolnosti proti opotřebení řezných nástrojů. Vytvořit a vyrábět destičky, které budou stále více odolné proti opotřebení a budou mít stále větší a větší životnost, to je náš cíl, na který jsou nastaveny všechny naše výrobní procesy a kam je upřena naše veškerá snaha. Naše řada soustružnických destiček tuto naši snahu přebrala do své DNA. Naše destičky jsou konzistentně odolné oproti

opotřebením. Tuto jistotu nyní získáváte i Vy.

VÝROBA

Sdílení znalosti a zkušeností je v dnešní době to jediné, co Vám může přinést úspěch v obtížných a vysoce konkurenčních podmínkách v závodech, větších výrobních nebo i menších dílnách našich zákazníků. Jak jsme již psali, na návrhu nástrojů se podílejí odborníci ve spolupráci s technickými poradci na trhu. Sdílíme vývoj s mnoha oborem příbuznými firmami. Veškeré nástroje jsou vyrobeny v našich partnerských závodech napříč celou západní Evropou. Pyšníme se spoluprací s předními metalurgickými závody, které mají maximální zkušenosti z výroby surovin, přípravy prášku, tváření, slinování. Uvědomujeme si, že člověk na nic nestačí sám. Zcela sami bychom Vám nemohli nabídnout tak výjimečný sortiment soustružnických nástrojů jakými je Eurocarbide.

Děkujeme, že důvěřujete našim nástrojům.

Ing. Jan Havelka



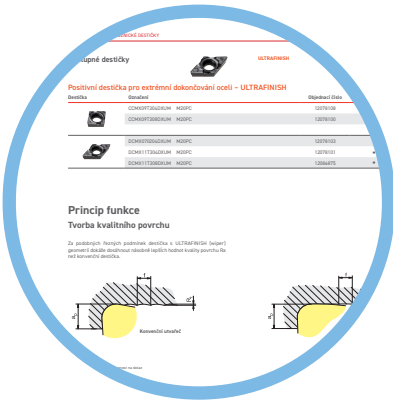
EUROCARBIDE

EUROCARBIDE

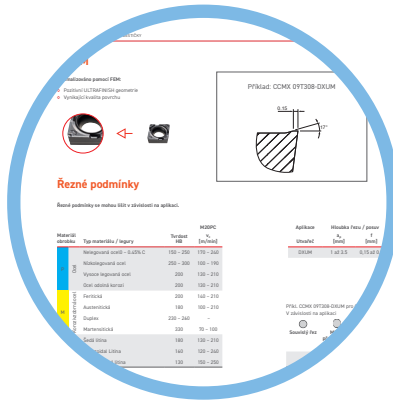
Používání katalogu



Krok 1: Na stranách 4, 6, 8 si vyberte nejvhodnější utvařec pro Vaši práci.



Krok 2: Otevřete stranu se zvolným utvařecem. Na následujících stranách naleznete dostupné jakosti.

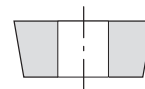


Krok 2: Řezné podmínky naleznete vždy na příslušných stranách Vámi zvolené destičky.

Obsah

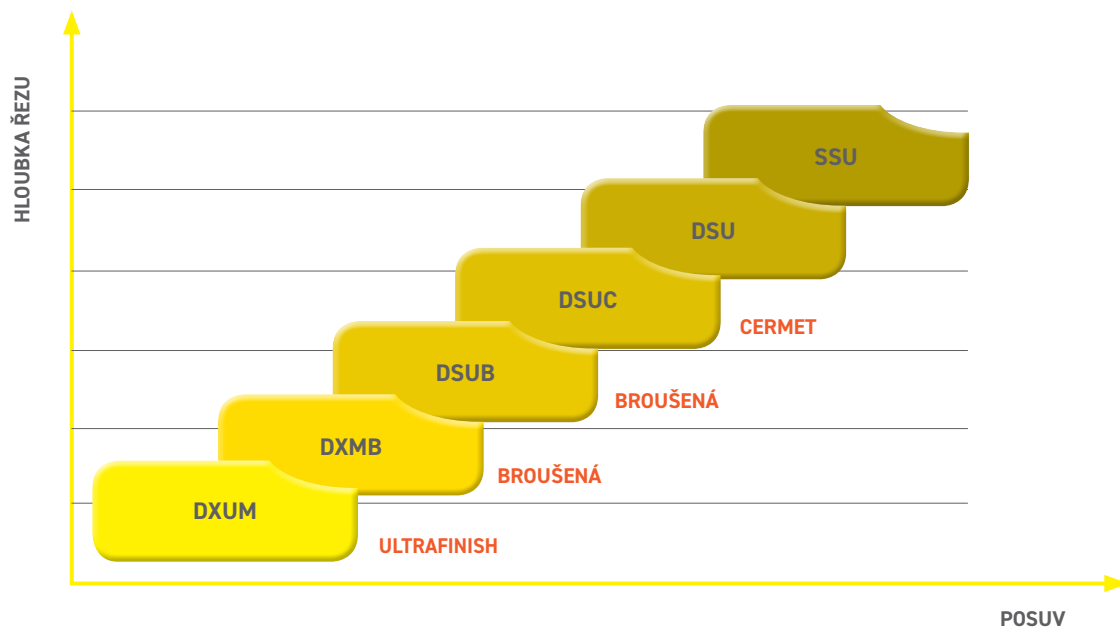
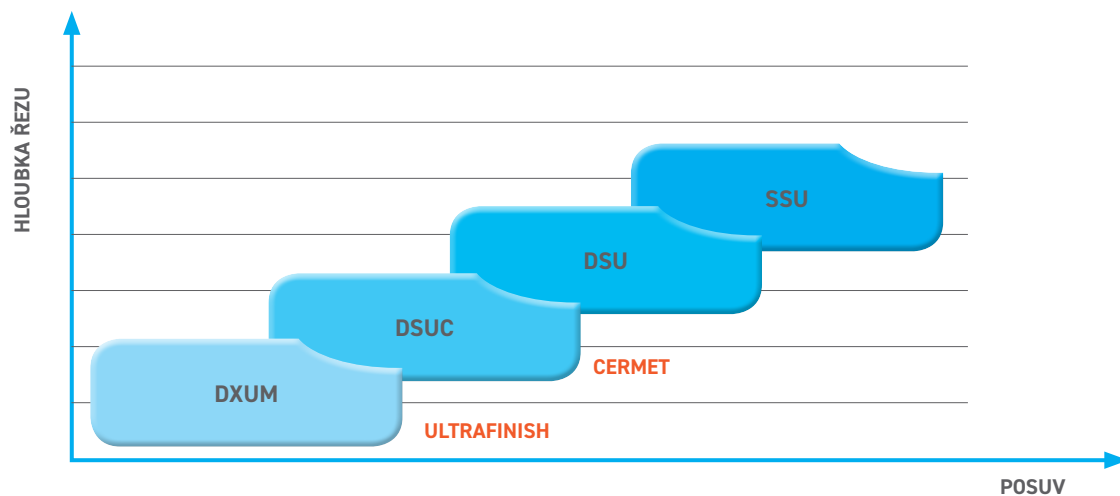
VÝBĚR VHODNÉ DESTIČKY - POZITIVNÍ DESTIČKY	4
VÝBĚR VHODNÉ DESTIČKY - NEGATIVNÍ DESTIČKY	6
VÝBĚR VHODNÉ DESTIČKY - TĚŽKÉ OBRÁBĚNÍ	8
NOVINKY	10
POZITIVNÍ SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY	17
NEGATIVNÍ SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY	51
TĚŽKÉ SOUSTRUŽENÍ	89
KNUX	107
TECHNICKÉ INFORMACE	111
JAKOSTI	116

POZITIVNÍ SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY

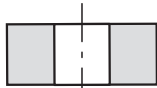


UTVAŘEČ STRANA

	OCEL - ULTRAFINISH	ULTRAFINISH	▼▼▼	DXUM	Str. 18
	OCEL - DOKONČOVÁNÍ	CERMET	▼▼▼	DSUC	Str. 20
	OCEL - DOKONČOVÁNÍ		▼▼▼	DSU	Str. 22
	OCEL - STŘEDNÍ DOKONČOVÁNÍ		▼▼	SSU	Str. 26
	NEREZ - ULTRAFINISH	ULTRAFINISH	▼▼▼	DXUM	Str. 32
	NEREZ - JEMNÉ DOKONČOVÁNÍ	BROUŠENÁ	▼▼▼	DXMB	Str. 34
	NEREZ - DOKONČOVÁNÍ	BROUŠENÁ	▼▼▼	DSUB	Str. 36
	NEREZ - DOKONČOVÁNÍ	CERMET	▼▼▼	DSUC	Str. 38
	NEREZ - DOKONČOVÁNÍ		▼▼▼	DSU	Str. 40
	NEREZ - STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ		▼▼	SSU	Str. 42
	LITINA		▼▼	SSU	Str. 46
	NEŽELEZNÉ MATERIÁLY - STŘ. DOKONČOVÁNÍ	BROUŠENÁ	▼▼	DSUB	Str. 48

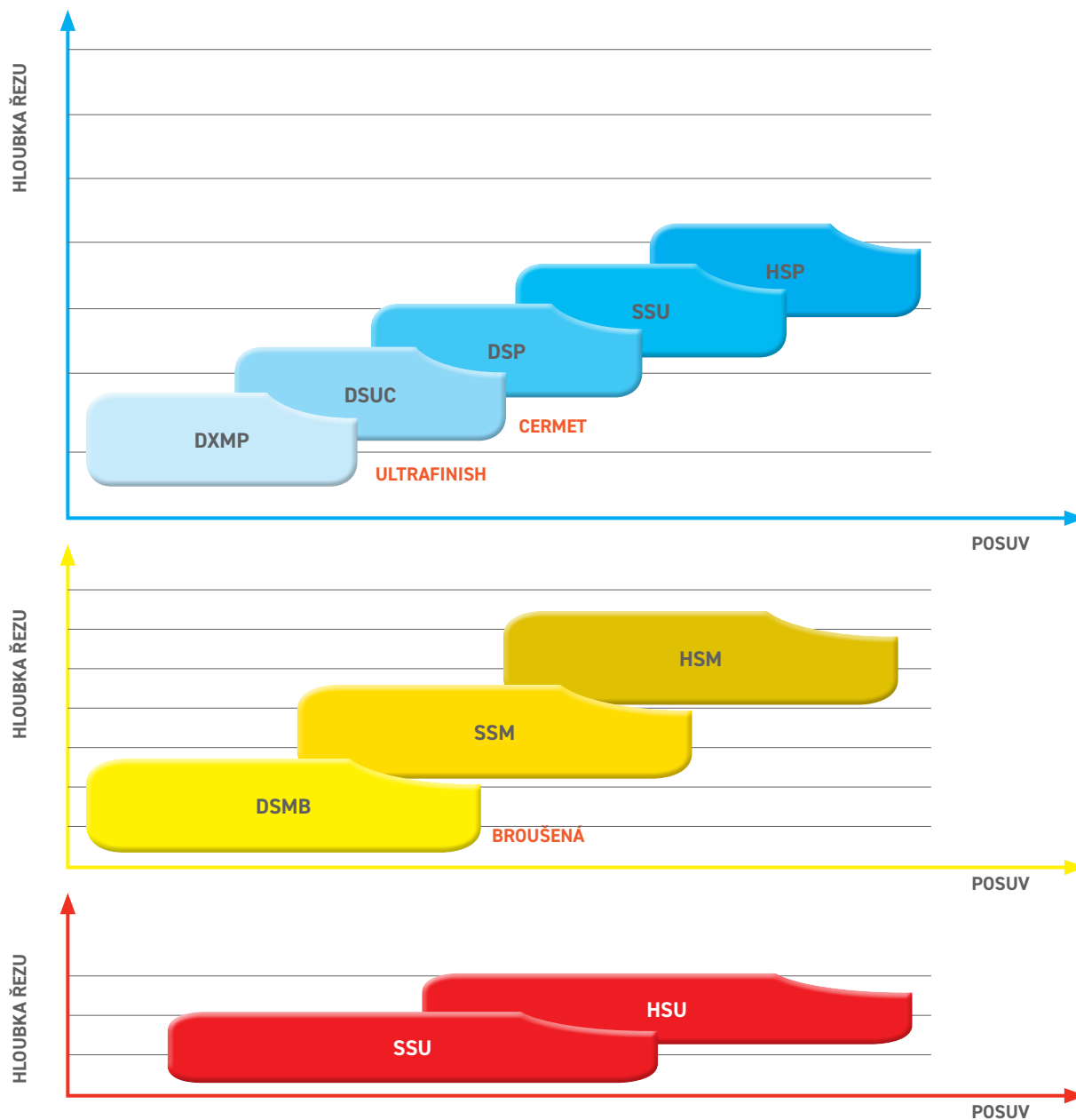


NEGATIVNÍ SOUSTRUŽNICKÉ DESTIČKY



UTVAŘEČ STRANA

	OCEL - ULTRAFINISH	ULTRAFINISH	▼▼▼	DXMP	Str. 52
	OCEL - STŘEDNÍ DOKONČOVÁNÍ	CERMET	▼▼▼	DSUC	Str. 54
	OCEL - STŘEDNÍ DOKONČOVÁNÍ		▼▼▼	DSP	Str. 56
	OCEL - STŘEDNÍ DOKONČOVÁNÍ		▼▼	SSU	Str. 58
	OCEL - HRUBOVÁNÍ		▼	HSP	Str. 66
	NEREZ - DOKONČOVÁNÍ	BROUŠENÁ	▼▼▼	DSMB	Str. 70
	NEREZ - STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ		▼▼	SSM	Str. 72
	NEREZ - HRUBOVÁNÍ		▼	HSM	Str. 76
	LITINA - STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ		▼▼	SSU	Str. 78
	LITINA - STŘEDNÍ HRUBOVÁNÍ		▼	HSU	Str. 80
	EXOTICKÉ MATERIÁLY - STŘ. OBRÁBĚNÍ		▼▼	DSN	Str. 84

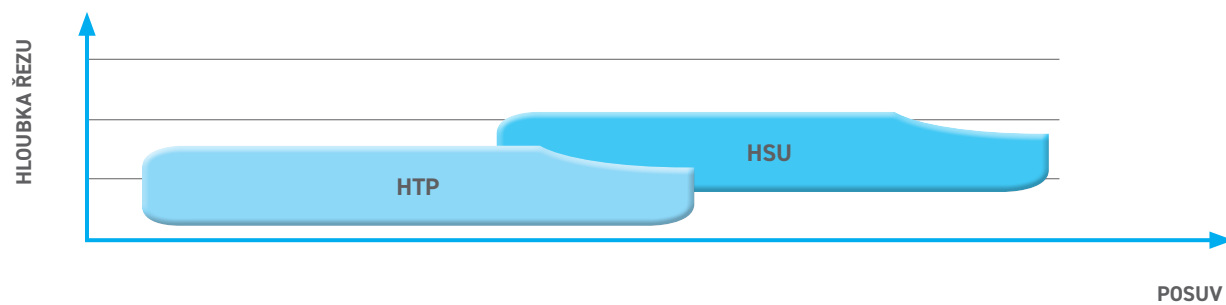
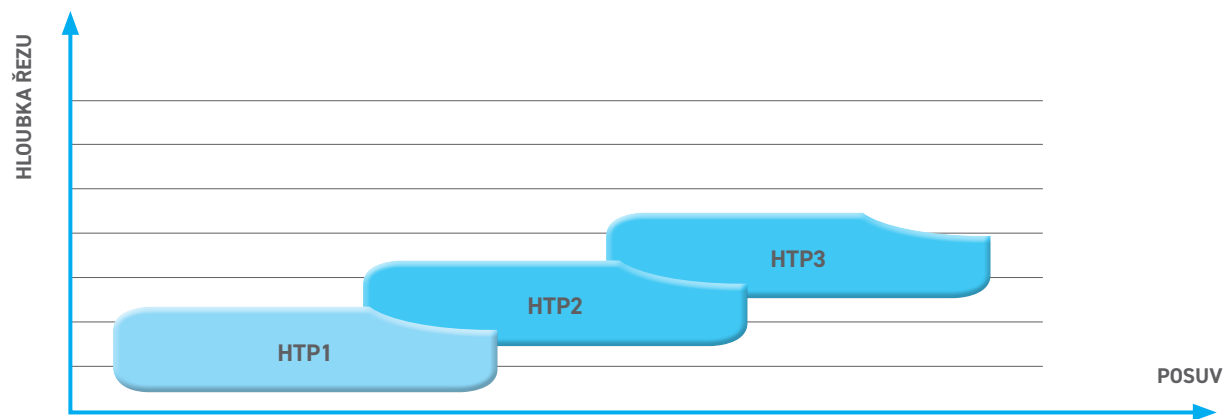


TĚŽKÉ OBRÁBĚNÍ

			UTVAŘEČ	STRANA
	OCEL - SRÁŽENÍ HRAN TRUBEK	▼▼	HTPT	Str. 90
	OCEL - HRUBOVÁNÍ	▼	HTP1	Str. 92
	OCEL - HRUBOVÁNÍ	▼	HTP2	Str. 94
	OCEL - TĚŽKÉ HRUBOVÁNÍ	▼	HTP3	Str. 98
	OCEL - STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ	▼▼	HTP	Str. 98
	OCEL - HRUBOVÁNÍ	▼	HSU	Str. 100
	LITINA - HRUBOVÁNÍ	▼	HSU	Str. 104

KNUX

	OCEL - STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ	▼▼	K	Str. 108
---	-------------------------	----	---	----------



NOVINKA**Aplikace**

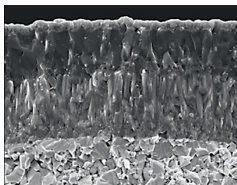
- ▲ Nová prémiová jakost pro soustružení ocelí
- ▲ Vysoce otěruvzdorná jakost
- ▲ Maximální řezné prametry, produktivita, životnost. za sucha

Výhody

- ▲ Lehká detekce opotřebení díky svrchní vrtvě povlaku
- ▲ Vysoká produktivita
- ▲ Zvýšená životnost

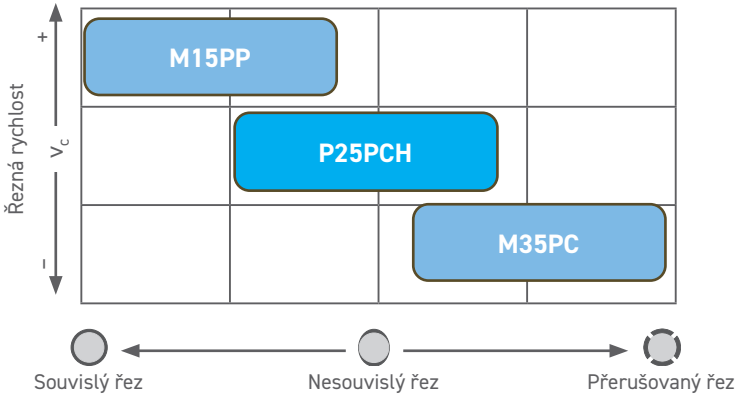
P25PCH

HC-P25 | HC-K30 | HC-K20



Složení -Co 7.6%; směs karbidu 7.0%; další 0.4%| Velikost zrna: 1-2 μ m | Tvrdost: HV30 1470 |
Povlak: CVD TiCN-Al2O3 top layer

Doporučená aplikace: První a prémiová volba pro univerzální obrábění ocelí.



DESTIČKY

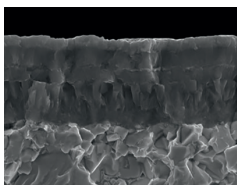
DESTIČKY	NÁZEV	OBJ. Č.
	CNMG120408SSU P25PCH	12245949
	CNMG120412SSU P25PCH	12245954
	DNMG150608SSU P25PCH	12245956
	TNMG160408SSU P25PCH	12245955
	SNMG120408SSU P25PCH	12245950
	WNMG080408SSU P25PCH	12245952
	WNMG080412SSU P25PCH	12245953

NOVINKA**Aplikace**

Jakost M20PCH nejlépe využijete při vysokých řezných rychlostech za mokra. Je velice odolná proti plastickým a teplotním deformacím. Je vhodná i na mírně přerušované řezy.

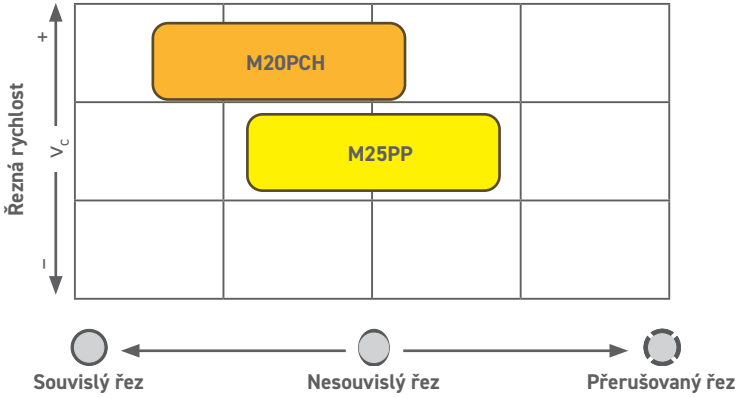
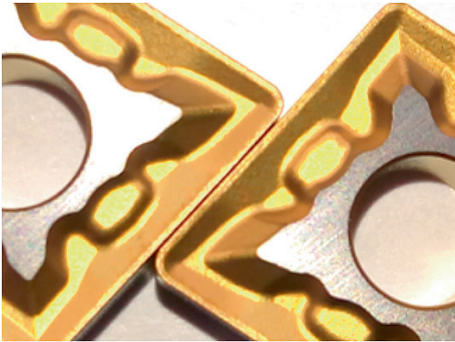
Výhody

- ▲ Jednoduchý výběr destičky.
- ▲ Lehká detekce opotřebení díky svrchní vrtvě povlaku.
- ▲ Zvýšená životnost destičky.

**M20PCH****HC-M20 | HC-P30**

Složení -Co 7.6%; směs karbidu 7.0%; další 0.4% | Velikost zrna: 1-2 μ m | Tvrdost: HV30 1470 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3-Top layer.

Doporučená aplikace: Výhodná pro obrábění za sucha při ještě vyšších řezných rychlostech, umožňuje dlouhou životnost nástroje.



DESTIČKY

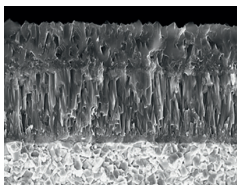
DESTIČKY	NÁZEV	OBJ. Č.
	CNMG120404SSM M20PCH	12233866
	CNMG120408SSM M20PCH	12233867
	DNMG150604SSM M20PCH	12233869
	DNMG150608SSM M20PCH	12233868
	WNMG080404SSM M20PCH	12233872
	WNMG080408SSM M20PCH	12233870

NOVINKA**Aplikace**

Jakost K10PCH je vhodná pro obrábění litin za stabilních řezných podmínek za vysokých rychlostí. Zvládá i lehce přerušované řezy.

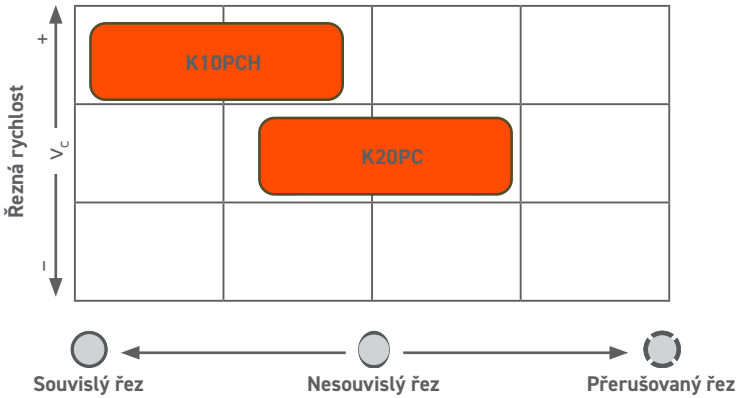
Výhody

- ▲Jednoduchý výběr destičky.
- ▲Lehká detekce opotřebení díky svrchní vrtvě povlaku.
- ▲Zvýšená životnost destičky.
- ▲Vysoká produktivita této nové jakosti.

K10PCH**HC-K10 | HC-P05**

Složení -Co 5.0%; směs karbidu 2.0% | Velikost zrna: méně než mikron | Tvrdost: HV30 1810 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3

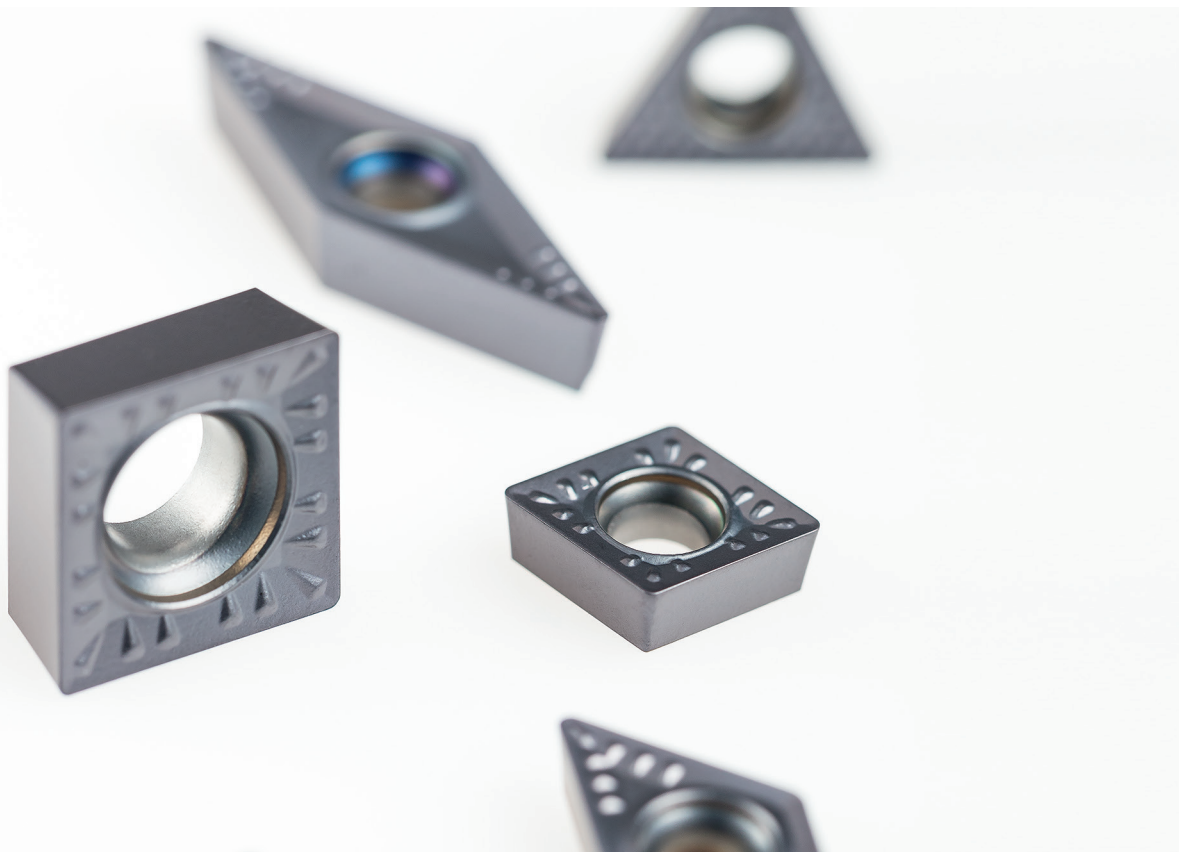
Doporučená aplikace: Jakost odolná proti opotřebení pro obrábění litiny při vysoké řezné rychlosti s nepřerušovaným řezem.



DESTIČKY

DESTIČKY	NÁZEV	OBJ. Č.
	CNMG120408HSU K10PCH	12149710
	CNMG120412HSU K10PCH	12200956
	CNMG160612HSU K10PCH	12200958
	SNMG120412HSU K10PCH	12200959
	WNMG080408HSU K10PCH	12200960
	WNMG080412HSU K10PCH	12200954
	CNMA120408 K10PCH	12234327
	WNMA080412 K10PCH	12234328

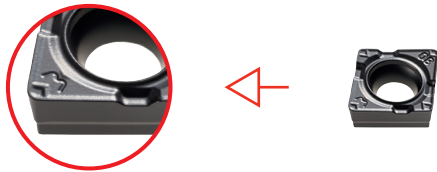
Pozitivní soustružnické destičky



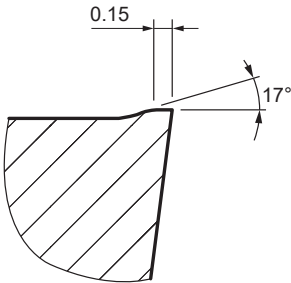
DXUM

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Pozitivní ULTRAFINISH geometrie
- ◊ Vynikající kvalita povrchu



Příklad: CCMX 09T308-DXUM



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		M20PC	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	170 – 240
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	100 – 190
	Vysoce legovaná ocel	200	130 – 210
M	Ocel odolná korozi	200	130 – 210
	Korozivzdorná ocel		
	Feritická	200	140 – 210
	Austenitická	180	100 – 210
K	Duplex	230 – 260	–
	Martensitická	330	70 – 100
	Litina		
	Šedá litina	180	130 – 210
	Spheroidal Litina	160	120 – 240
	Temperovaná litina	130	150 – 250

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařeč		
DXUM	1 až 3.5	0,15 až 0,3

Příkl. CCMX 09T308-DXUM pro CK60
V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Mírně přerušovaný řez	Přerušovaný řez
●	○	X

Dostupné destičky



ULTRAFINISH



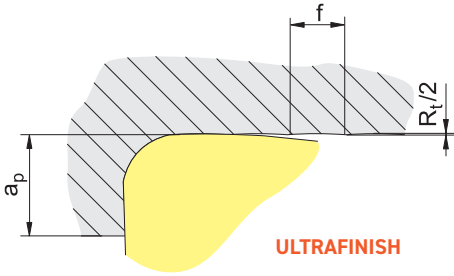
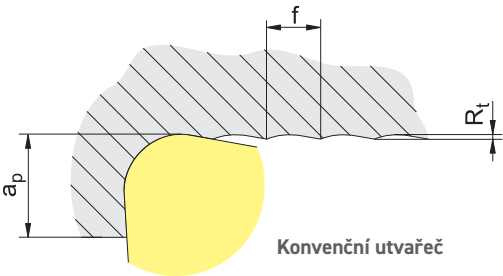
Pozitivní destička pro extrémní dokončování oceli – ULTRAFINISH

Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMX09T304DXUM M20PC	12078108	●
	CCMX09T308DXUM M20PC	12078100	●
	DCMX070204DXUM M20PC	12078103	●
	DCMX11T304DXUM M20PC	12078101	●
	DCMX11T308DXUM M20PC	12086875	●

Princip funkce

Tvorba kvalitního povrchu

Za podobných řezných podmínek destička s ULTRAFINISH (wiper) geometrií dokáže dosáhnout násobně lepších hodnot kvality povrchu Ra než konvenční destička.

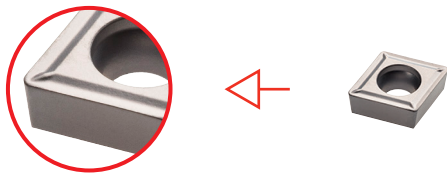


● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

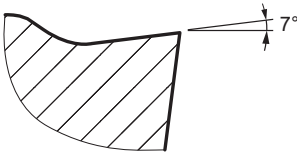
DSUC

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◇ Prodloužená životnost destičky
- ◇ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly



Příklad: DCMT 11T304-DSUC



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Cermet P15
			v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	230 – 270
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	180 – 230
	Vysoce legovaná ocel	200	160 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	230 – 270
	Korozivzdorná ocel		
	Feritická	200	170 – 240
	Austenitická	180	200 – 240
K	Duplex	230 – 260	–
	Martensitická	330	130 – 160
	Litina		
K	Šedá litina	180	–
	Spheroidal Litina	160	220 – 300
	Temperovaná litina	130	250 – 350

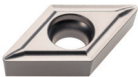
Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařec		
DSUC	0.10 až 1.65	0.05 až 0.20

Příkl. CCMT 09T304-DSUC

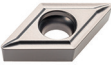
V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Mírně přerušovaný řez	Přerušovaný řez
•	X	X

Dostupné destičky



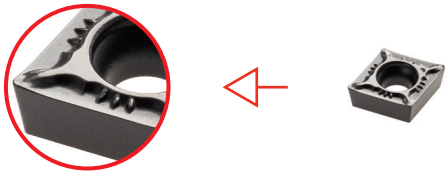
Pozitivní destička na dokončování oceli CERMET

Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060204DSUC P15	11619142	●
	CCMT09T304DSUC P15	11619132	●
	DCMT070204DSUC P15	11619127	●
	DCMT11T304DSUC P15	11619131	●
	TCGT110202DSUC P15	11622263	●
	TCMT110204DSUC P15	11619126	●
	WCGT020102DSUC P15	11619140	●

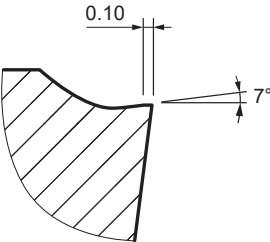
● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSU

♦ Excelentní utváření třísky



Příklad: CCMT 09T308-DSU



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v _c [m/min]	M20PC v _c [m/min]	M35PC v _c [m/min]		a _p [mm]	f [mm]
P	Ocel					DSU	0.50 až 2.25	0.07 až 0.14
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CCMT 09T304-DSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150			
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Spheroidal Litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Souvislý řez

Mírně přerušovaný řez

Přerušovaný řez

• ○ X

Dostupné destičky



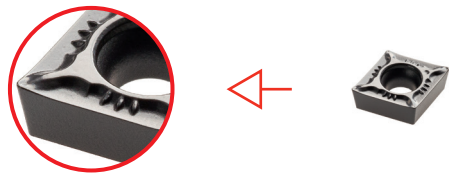
Pozitivní destička na dokončování oceli "P15"

Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060204DSU P10PC	12030470	●
	CCMT09T304DSU P10PC	12030511	●
	CCMT09T308DSU P10PC	12030567	●
	CCMT120404DSU P10PC	12030568	●
	DCMT070204DSU P10PC	12030692	●
	DCMT11T304DSU P10PC	12167861	●

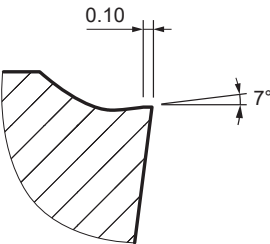
● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSU

♦ Excelentní utváření třísky



Příklad: CCMT 09T308-DSU



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v _c [m/min]	M20PC v _c [m/min]	M35PC v _c [m/min]		a _p [mm]	f [mm]
P	Ocel					DSU	0.50 až 2.25	0.07 až 0.14
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CCMT 09T304-DSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Mírně přerušovaný řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Spheroidal Litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



Pozitivní destička na dokončování oceli "P25"

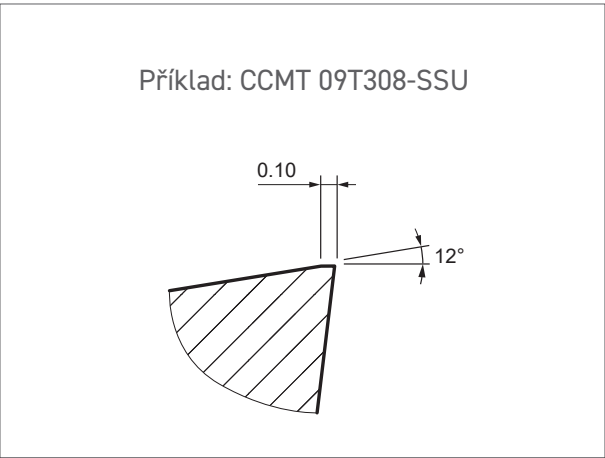
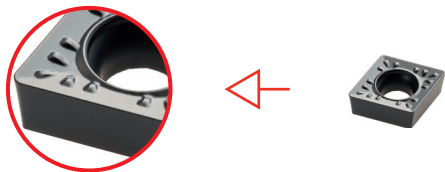
Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060202DSU M20PC	11684867	●
	CCMT060204DSU M20PC	11684913	●
	CCMT09T302DSU M20PC	11684916	●
	CCMT09T304DSU M20PC	11684923	●
	CCMT09T308DSU M20PC	11684931	●
	DCMT070202DSU M20PC	11684952	●
	DCMT070204DSU M20PC	11684953	●
	DCMT11T302DSU M20PC	11812677	●
	DCMT11T304DSU M20PC	11686178	●
	DCMT11T308DSU M20PC	11686185	●
	VCMT110302DSU M20PC	11812680	●
	VCMT110304DSU M20PC	11855132	●
	VCMT160404DSU M20PC	11812683	●
	VCMT160408DSU M20PC	12077363	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití

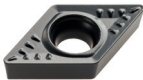


Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	SSU	0.50 až 3.00	0.12 až 0.21
		Nízkolegovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	Příkl. CCMT 09T304-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austenitická	180	–	100 – 210			
		Duplex	230 – 260	–	80 – 150			
		Martensitická	330	–	70 – 100			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	Souvislý řez	Mírně přerušovaný řez	Přerušovaný řez
		Spheroidal Litina	160	190 – 430	120 – 240			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250			

Dostupné destičky



Pozitivní destička pro stř. odokračování oceli "P15"

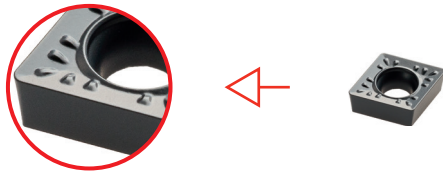
Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060204SSU P10PC	11865625	●
	CCMT060208SSU P10PC	12064721	●
	CCMT09T304SSU P10PC	11888980	●
	CCMT09T308SSU P10PC	11888982	●
	DCMT11T304SSU P10PC	11865628	●
	DCMT11T308SSU P10PC	11865630	●
	SCMT120404SSU P10PC	11865632	●
	TCMT110204SSU P10PC	12030597	●
	VBMT160404 P10PC	12057972	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

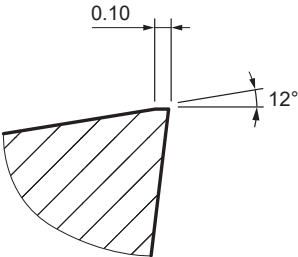
SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití



Příklad: CCMT 09T308-SSU

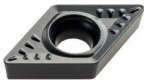


Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v _c [m/min]	M20PC v _c [m/min]	M35PC v _c [m/min]		a _p [mm]	f [mm]
P	Ocel					SSU	0.50 až 3.00	0.12 až 0.21
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CCMT 09T304-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Mírně přerušovaný řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Spheroidal Litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



Pozitivní destička pro střední obrábění oceli "P25"

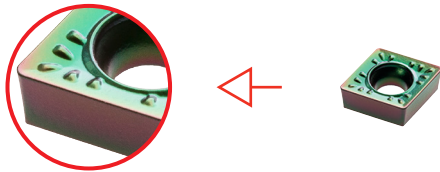
Destička	Označení		Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060204SSU	M20PC	11748108	●
	CCMT060208SSU	M20PC	11748110	●
	CCMT09T304SSU	M20PC	11748112	●
	CCMT09T308SSU	M20PC	11748114	●
	CCMT120404SSU	M20PC	11748116	●
	CCMT120408SSU	M20PC	11748118	●
	CCMT120412SSU	M20PC	11748120	●
	DCMT070204SSU	M20PC	11748124	●
	DCMT070208SSU	M20PC	11748127	●
	DCMT11T304SSU	M20PC	11748129	●
	DCMT11T308SSU	M20PC	11748131	●
	SCMT09T304SSU	M20PC	11748539	●
	SCMT09T308SSU	M20PC	11748556	●
	SCMT120404SSU	M20PC	11748562	●
	SCMT120408SSU	M20PC	11748566	●
	SCMT120412SSU	M20PC	11748579	●
	TCMT090204SSU	M20PC	11748602	●
	TCMT110204SSU	M20PC	11748607	●
	TCMT110208SSU	M20PC	11748609	●
	TCMT16T304SSU	M20PC	11748620	●
	TCMT16T308SSU	M20PC	11748622	●
	TCMT16T312SSU	M20PC	11748625	●
	VCMT110304SSU	M20PC	11749275	●
	VCMT110308SSU	M20PC	11749283	●
	VCMT160404SSU	M20PC	11687010	●
	VCMT160408SSU	M20PC	11687012	●
	VBMT160404	M20PC	11687006	●
	VBMT160408	M20PC	11687008	●
	WCMT040204SSU	M20PC	11749299	●
	WCMT040208SSU	M20PC	11749304	●
	WCMT06T304SSU	M20PC	11749313	●
	WCMT06T308SSU	M20PC	11749317	●
	WCMT080404SSU	M20PC	11749333	●
	WCMT080408SSU	M20PC	11749336	●
	WCMT080412SSU	M20PC	11749340	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

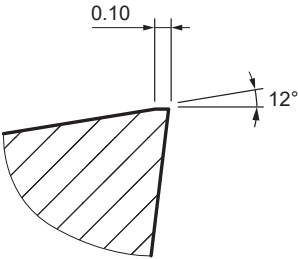
SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití



Příklad: CCMT 09T308-SSU

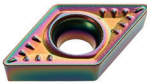


Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v _c [m/min]	M20PC v _c [m/min]	M35PC v _c [m/min]		a _p [mm]	f [mm]
P	Ocel					SSU	0.50 až 3.00	0.12 až 0.21
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CCMT 09T304-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Mírně přerušovaný řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Spheroidal Litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



Pozitivní destička pro střední obrábění oceli "P35"

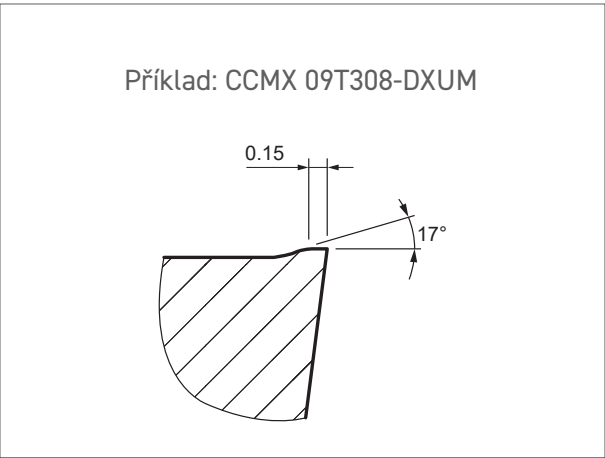
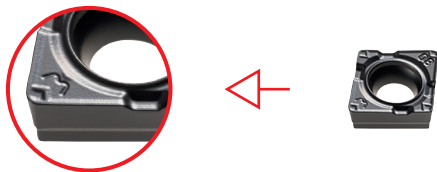
Destička	Označení		Objednací číslo	Dostupnost
	CCMT060204SSU	CTCP135	11854303	●
	CCMT060208SSU	CTCP135	11854307	●
	CCMT09T304SSU	CTCP135	11854315	●
	CCMT09T308SSU	CTCP135	11854322	●
	DCMT070204SSU	M35PC	11854804	●
	DCMT070208SSU	M35PC	11854807	●
	DCMT11T304SSU	M35PC	11854850	●
	DCMT11T308SSU	M35PC	11854863	●
	RCMT0803MOSSU	M35PC	11882921	●
	RCMT1003MOSSU	M35PC	11882920	●
	RCMT1204MOSSU	M35PC	11855077	●
	SCMT09T308SSU	M35PC	11855088	●
	SCMT120408SSU	M35PC	11855090	●
	SCMT120412SSU	M35PC	11855099	●
	TCMT110204SSU	M35PC	11873284	●
	TCMT110208SSU	M35PC	11873281	●
	TCMT16T304SSU	M35PC	11855125	●
	TCMT16T308SSU	M35PC	11855126	●
	VCMT110304SSU	M35PC	11873280	●
	VCMT110308SSU	M35PC	11873279	●
	VCMT160404SSU	M35PC	11855136	●
	VCMT160408SSU	M35PC	11855137	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DXUM

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Pozitivní **ULTRAFINISH** geometrie
- ◊ Vysoká kvalita povrchu



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrдост HB	M20PC	M35PCM
			v_c [m/min]	v_c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	170 – 240	170 – 190
	Nízkolegovaná ocel	250 – 300	100 – 190	90 – 150
	Vysoce legovaná ocel	200	130 – 210	120 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	130 – 210	140 – 180
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	140 – 210	140 – 200
	Austenitická	180	100 – 210	110 – 190
K	Duplex	230 – 260	–	80 – 150
	Martensitická	330	70 – 100	55 – 75
Litina	Šedá litina	180	130 – 210	–
	Spheroidal Litina	160	120 – 240	–
	Temperovaná litina	130	150 – 250	–

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
DXUM	1 až 3.50	0.15 až 0.30

Příkl. CCMX 09T308-DXUM pro 304
V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Mírně přerušovaný řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



ULTRAFINISH



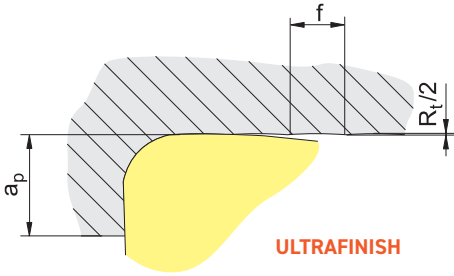
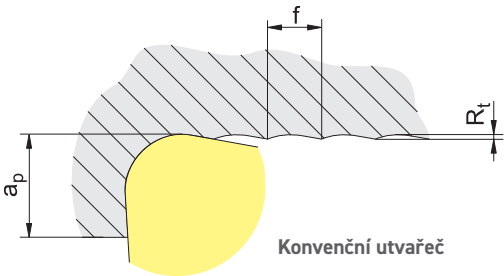
Extrémní dokončování korozivzdorných ocelí – ULTRAFINISH

Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCMX09T304DXUM M35PCM	12078102	●
	CCMX09T308DXUM M35PCM	12078097	●
	DCMX11T304DXUM M35PCM	12078099	●
	DCMX11T308DXUM M35PCM	12078094	●

Princip funkce

Tvorba kvalitního povrchu

Za podobných řezných podmínek destička s ULTRAFINISH (wiper) geometrií dokáže dosáhnout násobně lepších hodnot kvality povrchu Ra než konvenční destička.

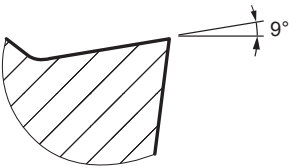


● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DXMB



Příklad: CCGT 09T301DXMB



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Řezné podmínky

Režné podmínky

Povlakovaný karbid

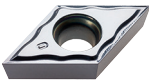
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	M20PP	
			v_c [m/min]	
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	150 – 200
		Austenitická	180	120 – 200
		Duplex	230 – 260	90 – 160
		Martensitická	330	60 – 80
K	Litina	Šedá litina	180	120 – 160
		Spheroidal Litina	160	120 – 160
		Temperovaná litina	130	140 – 220
	Neželezné mat.		100	100 – 400
			130	100 – 400
			90	100 – 600
			100	100 – 400
	Exotické mat.	Na bázi železa	200	20 – 50
		Na bázi kobaltu nebo niklu	280	20 – 50
		Na bázi kobaltu nebo niklu	250	15 – 40
		Na bázi kobaltu nebo niklu		20 – 35
		Titan	Rm 440*	80 – 140

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařeč		
DXMB	0.05 až 1.35	0.02 až 0.10

Příkl. CCGT 09T0301DXMB pro 304
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Mírně přerušovaný řez	Přerušovaný řez
•	X	X

Dostupné destičky



Pozitivní destička na korozivzdorné materiály "Extremní dokončování"

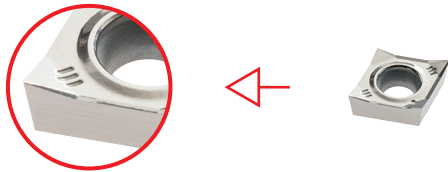
Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCGT060200DXMB M20PP	11204029	●
	CCGT060201DXMB M20PP	11203024	●
	CCGT09T300DXMB M20PP	11204030	●
	CCGT09T301DXMB M20PP	11203027	●
	DCGT070200DXMB M20PP	11204031	●
	DCGT070201DXMB M20PP	11203028	●
	DCGT11T300DXMB M20PP	11204035	●
	DCGT11T301DXMB M20PP	11203030	●
	VCGT110300DXMB M20PP	11204036	●
	VCGT110301DXMB M20PP	11203033	●
	VCGT160400DXMB M20PP	11204037	●
	VCGT160401DXMB M20PP	11203034	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

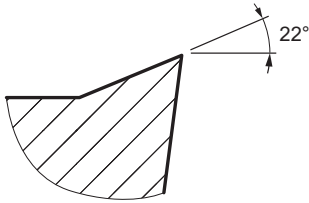
DSUB

Optimalizováno pomocí FEM:

♦ Vysoká životnost destičky



Příklad: CCGT 120408-DSUB



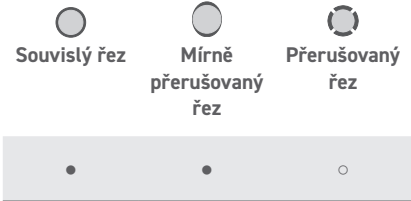
Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Povlakovaný karbid			
M15PPX			
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	v_c [m/min]
M	Feritická	200	150 – 210
	Austenitická	180	120 – 210
	Duplex	230 – 260	90 – 160
	Martensitická	330	60 – 90
Neželez. mat.		100	100 – 2000
		130	100 – 800
		90	100 – 600
Exotické mat.	Na bázi železa	200	30 – 45
	Na bázi kobaltu nebo niklu	280	20 – 35
	Na bázi kobaltu nebo niklu	250	20 – 35
	Na bázi kobaltu nebo niklu		18 – 30
	Titan	Rm 440*	60 – 120

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařeč		
DSUB	0.05 až 1.35	0.02 až 0.10

Příkl. CCGT 120408-DSUB pro 304
V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky



Pozitivní destička na dokončování korzivzdorných ocelí "M15"

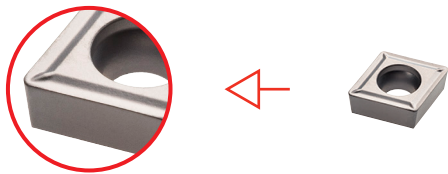
Destička	Označení	Objednací číslo	Dostupnost
	CCGT060201DSUB M15PPX	11973505	●
	CCGT060202DSUB M15PPX	11969606	●
	CCGT060204DSUB M15PPX	11969605	●
	CCGT09T302DSUB M15PPX	11969607	●
	CCGT09T304DSUB M15PPX	11969604	●
	CCGT09T308DSUB M15PPX	11969600	●
	CCGT120404DSUB M15PPX	11969598	●
	CCGT120408DSUB M15PPX	11969596	●
	DCGT070201DSUB M15PPX	11969599	●
	DCGT070202DSUB M15PPX	11969597	●
	DCGT070204DSUB M15PPX	11969595	●
	DCGT11T302DSUB M15PPX	11969591	●
	DCGT11T304DSUB M15PPX	11969585	●
	DCGT11T308DSUB M15PPX	11969579	●
	SCGT09T304DSUB M15PPX	11969578	●
	SCGT09T308DSUB M15PPX	12042223	●
	SCGT120408DSUB M15PPX	12049241	●
	TCGT110204DSUB M15PPX	12044368	●
	VCGT110302DSUB M15PPX	11969577	●
	VCGT110304DSUB M15PPX	11969575	●
	VCGT130302DSUB M15PPX	11969568	●
	VCGT130304DSUB M15PPX	11969566	●
	VCGT160404DSUB M15PPX	11969535	●
	VCGT160408DSUB M15PPX	11969529	●
	VCGT160412DSUB M15PPX	11969360	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

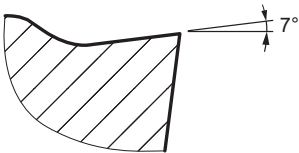
DSUC

Optimalizováno pomocí FEM:

♦ Vysoká životnost destičky



Příklad: DCMT 11T304-DSUC



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

			Cermet P15	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	v_c [m/min]	
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	230 – 270
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	180 – 230
		Vysoce legovaná ocel	200	160 – 200
		Ocel odolná korozi	200	230 – 270
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	170 – 240
		Austenitická	180	200 – 240
		Duplex	230 – 260	–
		Martensitická	330	130 – 160
K	Litina	Šedá litina	180	–
		Kujná litina	160	220 – 300
		Temperovaná litina	130	250 – 350

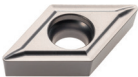
Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařec		
DSUC	0.10 až 1.65	0.05 až 0.2

Příkl. CCMT 09T304-DSUC

V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	X	X

Dostupné destičky



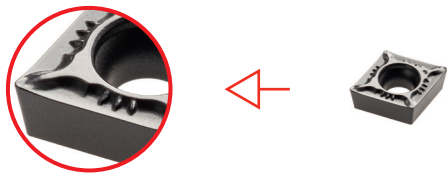
Pozitivní destička na dokončování korzivzdorných ocelí "CERMET"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CCMT060204DSUC P15	11619142	●
	CCMT09T304DSUC P15	11619132	●
	DCMT070204DSUC P15	11619127	●
	DCMT11T304DSUC P15	11619131	●
	TCGT110202DSUC P15	11622263	●
	TCMT110204DSUC P15	11619126	●
	WCGT020102DSUC P15	11619140	●

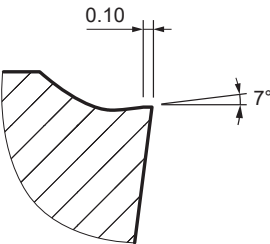
● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSU

♦ Excelentní utváření třísky



Příklad: CCMT 09T308-DSU



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			M25PP v _c [m/min]	M35PCM v _c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	130 – 250	170 – 190
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	60 – 180	90 – 150
	Vysoce legovaná ocel	200	80 – 200	120 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	100 – 200	140 – 180
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	120 – 250	140 – 200
	Austenitická	180	100 – 220	110 – 190
	Duplex	230 – 260	60 – 160	80 – 150
	Martensitická	330	40 – 100	55 – 75

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a _p [mm]	f [mm]
DSU	0.50 až 2.25	0.07 až 0.14

Příkl. CCMT 09T304-DSU pro 304
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Pozitivní destička na dokončování korozivzdorné oceli "M25"

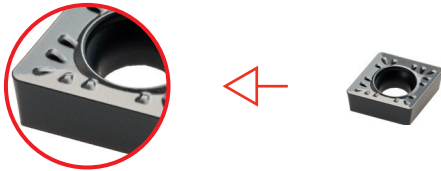
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CCMT060202DSU M25PP	11782035	●
	CCMT060204DSU M25PP	11782037	●
	CCMT09T302DSU M25PP	11782051	●
	CCMT09T304DSU M25PP	11782052	●
	CCMT09T308DSU M25PP	11782054	●
	DCMT070202DSU M25PP	11782055	●
	DCMT070204DSU M25PP	11782056	●
	DCMT11T302DSU M25PP	11812678	●
	DCMT11T304DSU M25PP	11782058	●
	DCMT11T308DSU M25PP	11782059	●
	TCMT110202DSU M25PP	11906411	●
	VCMT110302DSU M25PP	11812682	●
	VCMT110304DSU M25PP	11855134	●
	VCMT160404DSU M25PP	11812684	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

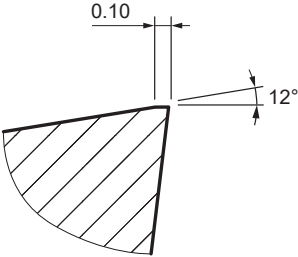
SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití



Příklad: CCMT 09T308-SSU



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

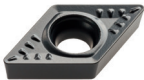
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			M25PP v _c [m/min]	M35PCM v _c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	130 – 250	170 – 190
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	60 – 180	90 – 150
	Vysoce legovaná ocel	200	80 – 200	120 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	100 – 200	140 – 180
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	120 – 250	140 – 200
	Austenitická	180	100 – 220	110 – 190
	Duplex	230 – 260	60 – 160	80 – 150
	Martensitická	330	40 – 100	55 – 75

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a _p [mm]	f [mm]
SSU	0.50 až 3.00	0.12 až 0.21

Příkl. CCMT 09T304-SSU pro 304
V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky



Pozitivní destička na korozivzdorné materiály "M25"

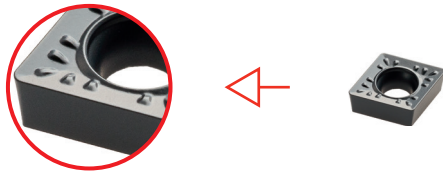
Destička	Označení		Obj. č.	Dostupnost
	CCMT060204SSU	M25PP	11748109	●
	CCMT060208SSU	M25PP	11748111	●
	CCMT09T304SSU	M25PP	11748113	●
	CCMT09T308SSU	M25PP	11748115	●
	CCMT120404SSU	M25PP	11748117	●
	CCMT120408SSU	M25PP	11748119	●
	CCMT120412SSU	M25PP	11748121	●
	DCMT070204SSU	M25PP	11748126	●
	DCMT070208SSU	M25PP	11748128	●
	DCMT11T304SSU	M25PP	11748130	●
	DCMT11T308SSU	M25PP	11748132	●
	SCMT09T304SSU	M25PP	11748548	●
	SCMT09T308SSU	M25PP	11748559	●
	SCMT120404SSU	M25PP	11748564	●
	SCMT120408SSU	M25PP	11748568	●
	SCMT120412SSU	M25PP	11748592	●
	TCMT090204SSU	M25PP	11748606	●
	TCMT110204SSU	M25PP	11748608	●
	TCMT110208SSU	M25PP	11748618	●
	TCMT16T304SSU	M25PP	11748621	●
	TCMT16T308SSU	M25PP	11748624	●
	TCMT16T312SSU	M25PP	11748626	●
	VCMT110304SSU	M25PP	11749277	●
	VCMT110308SSU	M25PP	11749294	●
	VCMT160404SSU	M25PP	11749295	●
	VCMT160408SSU	M25PP	11749296	●
	WCMT040204SSU	M25PP	11749303	●
	WCMT040208SSU	M25PP	11749307	●
	WCMT06T304SSU	M25PP	11749314	●
	WCMT06T308SSU	M25PP	11749331	●
	WCMT080404SSU	M25PP	11749335	●
	WCMT080408SSU	M25PP	11749337	●
	WCMT080412SSU	M25PP	11747968	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

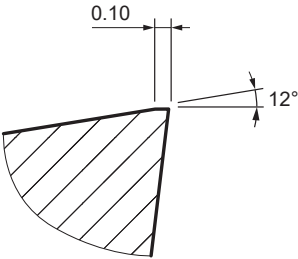
SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití



Příklad: CCMT 09T308-SSU



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

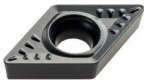
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			M25PP v _c [m/min]	M35PCM v _c [m/min]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	130 – 250
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	60 – 180
		Vysoce legovaná ocel	200	80 – 200
		Ocel odolná korozi	200	100 – 200
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	120 – 250
		Austenitická	180	100 – 220
		Duplex	230 – 260	60 – 160
		Martensitická	330	40 – 100

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a _p [mm]	f [mm]
SSU	0.50 až 3.00	0.12 až 0.21

Příkl. CCMT 09T304-SSU pro 304
V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky



Pozitivní destička na korozivzdorné materiály "M35"

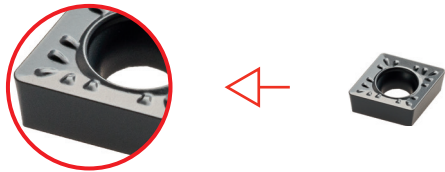
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CCMT09T304SSU M35PCM	11854319	●
	CCMT09T308SSU M35PCM	11854326	●
	DCMT11T304SSU M35PCM	11854853	●
	DCMT11T308SSU M35PCM	11854898	●
	TCMT110204SSU M35PCM	11855120	●
	TCMT110208SSU M35PCM	11855122	●
	VCMT110304SSU M35PCM	11855131	●
	VCMT110308SSU M35PCM	11855135	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

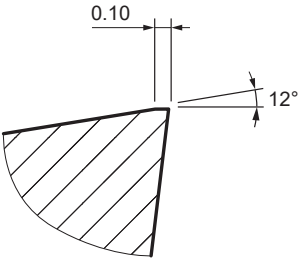
SSU

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◊ Prodloužená životnost destičky
- ◊ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly
- ◊ Univerzální použití



Příklad: CCMT 09T308-SSU



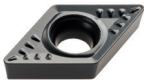
Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Povlakovaný karbid			
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	K20PC
			v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	200 – 340
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	150 – 290
	Vysoce legovaná ocel	200	150 – 290
	Ocel odolná korozi	200	160 – 290
K	Litina		
	Šedá litina	180	150 – 400
	Kujná litina	160	200 – 450
	Temperovaná litina	130	200 – 550

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	a_p [mm]
Utvařeč		
SSU	1.00 až 3.00	0.22 až 0.41
Příkl. CCMT 09T308-SSU pro GG25		
V závislosti na aplikaci		
Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	•	X

Dostupné destičky

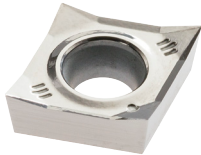


Pozitivní destička na litinu "K20"

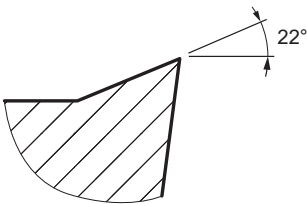
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CCMT060204SSU K20PC	11865626	●
	CCMT09T304SSU K20PC	11821845	●
	CCMT09T308SSU K20PC	11821847	●
	CCMT120408SSU K20PC	11865627	●
	DCMT070204SSU K20PC	11905454	●
	DCMT11T304SSU K20PC	11821849	●
	DCMT11T308SSU K20PC	11821857	●
	SCMT09T304SSU K20PC	12001751	●
	SCMT09T308SSU K20PC	11855086	●
	SCMT120408SSU K20PC	11855089	●
	TCMT090204SSU K20PC	11905457	●
	TCMT110204SSU K20PC	11905458	●
	TCMT110208SSU K20PC	11905456	●
	TCMT16T304SSU K20PC	11821858	●
	TCMT16T308SSU K20PC	11780842	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSUB



Příklad: CCGT 120408-DSUB



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

UnPovlakovaný karbid				Aplikace		
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	N15	Utvařeč	Hloubka řezu / posuv	
			v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
K	Litina	Šedá litina	180	DSUB	1,5 až 6,5	0,20 až 0,50
		Kujná litina	160			
		Temperovaná litina	130			
N	Neželezné mat.	Aluminium wrought alloys	100			
		Aluminium cast alloys	130			
		Copper and copper alloys	90			
		Non-metall materials	100			
S	Exotické materiály	Na bázi železa	200			
		Na bázi kobaltu nebo niklu	280			
		Na bázi kobaltu nebo niklu	250			
		Na bázi kobaltu nebo niklu	-			
		Titan	Rm 440*			

Příkl. CCGT 120408-DSUB pro AIMg 1
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez

Nesouvislý řez

Přerušovaný řez

Dostupné destičky

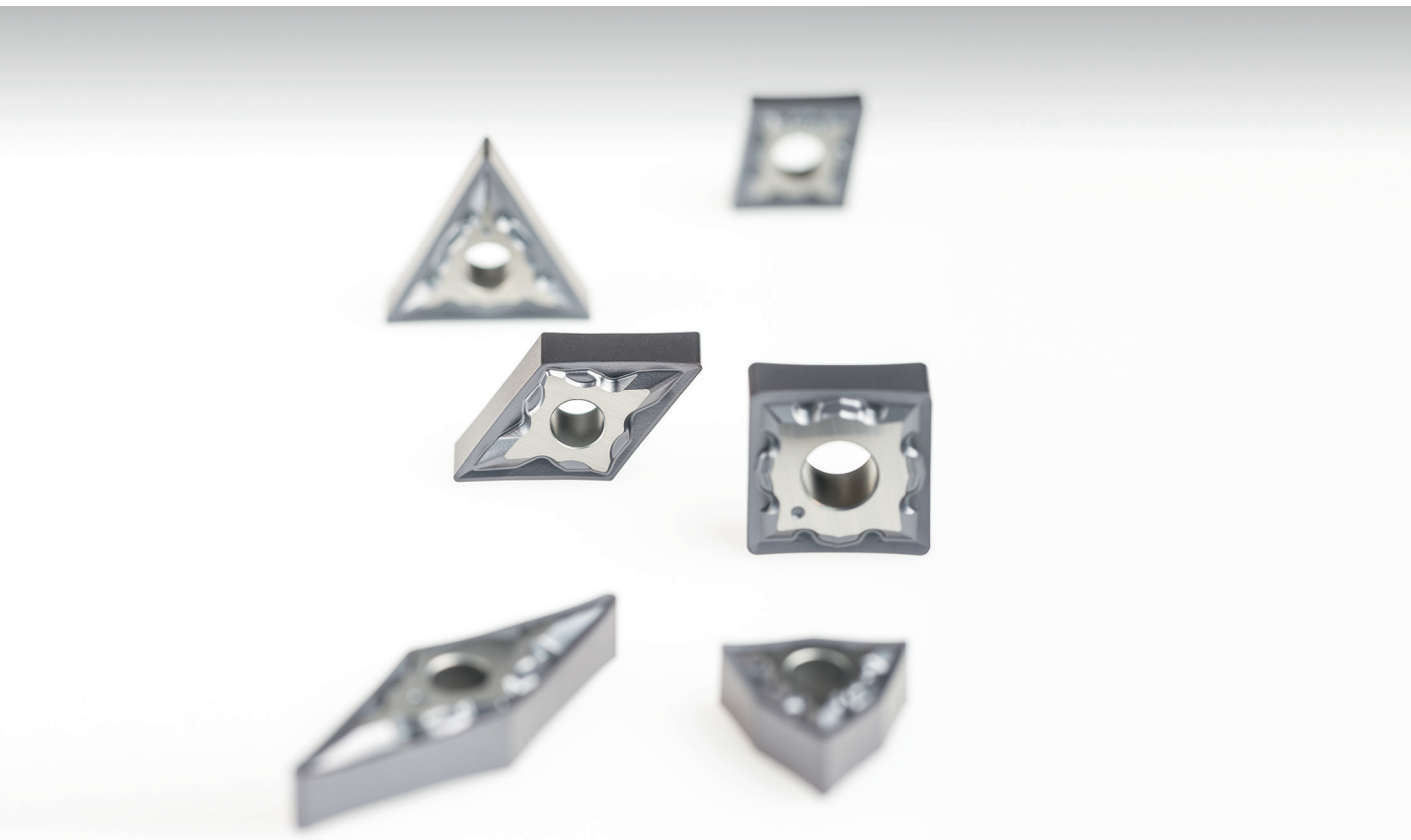


Pozitivní destička na neželezné materiály "K15"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CCGT060201DSUB N15	11818995	●
	CCGT060202DSUB N15	11812686	●
	CCGT060204DSUB N15	11796649	●
	CCGT09T302DSUB N15	11812687	●
	CCGT09T304DSUB N15	11559390	●
	CCGT09T308DSUB N15	11587908	●
	CCGT120404DSUB N15	11568607	●
	CCGT120408DSUB N15	11796647	●
	DCGT070201DSUB N15	11816442	●
	DCGT070202DSUB N15	11780860	●
	DCGT070204DSUB N15	11780861	●
	DCGT070208DSUB N15	11782068	●
	DCGT11T302DSUB N15	11818615	●
	DCGT11T304DSUB N15	11568602	●
	DCGT11T308DSUB N15	11780859	●
	SCGT09T304DSUB N15	11879045	●
	SCGT09T308DSUB N15	12042222	●
	TCGT110204DSUB N15	12044373	●
	TCGT16T304DSUB N15	12037327	●
	TCGT16T308DSUB N15	12037326	●
	VCGT110302DSUB N15	11815996	●
	VCGT110304DSUB N15	11818617	●
	VCGT130302DSUB N15	11816588	●
	VCGT130304DSUB N15	11818611	●
	VCGT160404DSUB N15	11556414	●
	VCGT160408DSUB N15	11556416	●
	VCGT160412DSUB N15	11556417	●
	VCGT220530DSUB N15	12044457	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

Negativní soustružnické destičky



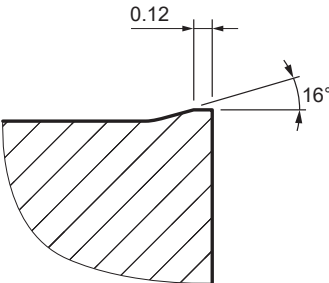
DXPM

Optimalizováno pomocí FEM:

- ♦ Superdokončovací geometrie
- ♦ Vynikající kvalita povrchu



Příklad: CNMX 120408-DXPM



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					DXPM	0.50 až 3.00	0.15 až 0.35
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CNMX 120408-DXPM V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



ULTRAFINISH



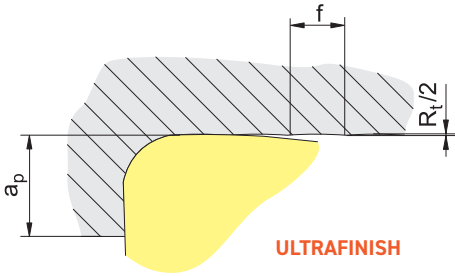
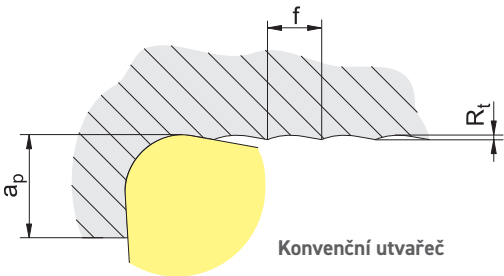
Negativní destičky pro dokončování "P15" – ULTRAFINISH

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMX120404DXPM P10PC	12078117	●
	CNMX120408DXPM P10PC	12078114	●
	DNMX150604DXPM P10PC	12078116	●
	DNMX150608DXPM P10PC	12078110	●
	WNMX080404DXPM P10PC	12078112	●
	WNMX080408DXPM P10PC	12078109	●

Princip funkce

Tvorba kvalitního povrchu

Za podobných řezných podmínek destička s ULTRAFINISH (wiper) geometrií dokáže dosáhnout násobně lepších hodnot kvality povrchu Ra než konvenční destička.

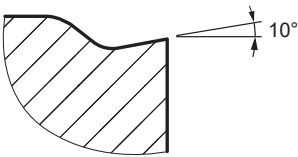


● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSUC



Příklad: CNMG 120408EN-DSUC



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrđost HB	Cermet
			P15 v _c [m/min]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250 230 – 270
		Nízko legovaná ocel	250 – 300 180 – 230
		Vysoce legovaná ocel	200 160 – 200
		Ocel odolná korozi	200 230 – 270
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200 170 – 240
		Austenitická	180 200 – 240
		Duplex	230 – 260 –
		Martensitická	330 130 – 160
K	Litina	Šedá litina	180 –
		Kujná litina	160 220 – 300
		Temperovaná litina	130 250 – 350

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařeč		
DSUC	0.10 až 2.00	0.05 až 0.20

Příkl. CNMG 120404EN-DSUC

V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	X	X

Dostupné destičky



Neg. destička pro dokončování oceli CERMET

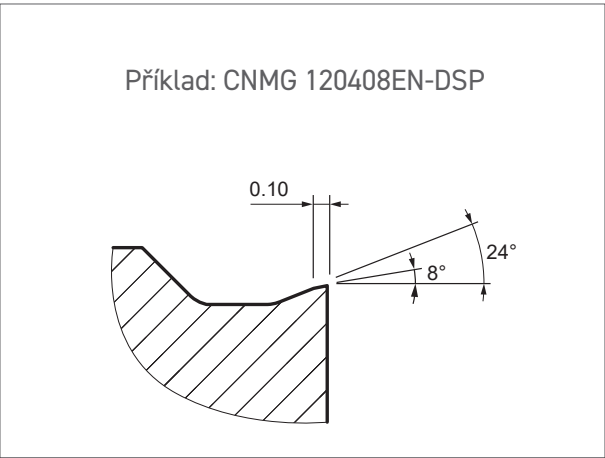
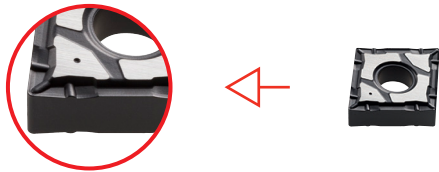
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404DSUC P15	11882894	●
	CNMG120408DSUC P15	11882895	●
	DNMG110404DSUC P15	11882708	●
	DNMG150604DSUC P15	11882698	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSP

Optimalizováno pomocí FEM:

- ◇ Prodloužená životnost destičky
- ◇ Zabraňuje vysokým teplotám, nižší řezné síly



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

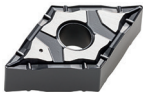
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210
	Austenitická	180	–	100 – 210
K	Duplex	230 – 260	–	–
	Martensitická	330	–	70 – 100
Litina	Šedá litina	180	–	–
	Kujná litina	160	–	–
	Temperovaná litina	130	–	–

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařec	a_p [mm]	f [mm]
DSP	0.50 až 2.00	0.10 až 0.20

Příkl. CNMX 120408-DSP pro CK60
V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro dokončování oceli "P15"

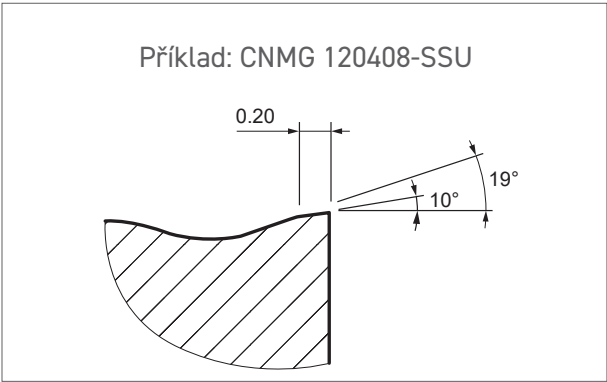
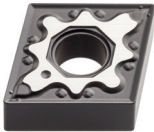
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG090304DSP P10PC	12044441	●
	CNMG120404DSP P10PC	12044444	●
	CNMG120408DSP P10PC	12044454	●
	DNMG110404DSP P10PC	12041499	●
	DNMG150604DSP P10PC	12041505	●
	DNMG150608DSP P10PC	12067233	●
	VNMG160404DSP P10PC	12046214	●
	WNMG060404DSP P10PC	12046215	●
	WNMG080404DSP P10PC	12046216	●

Neg. destičky pro dokončování oceli "P25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404DSP M20PC	12044450	●
	CNMG120408DSP M20PC	12044455	●
	DNMG110404DSP M20PC	12041502	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					SSU	1.00 až 4.00	0.22 až 0.44
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CNMG 120408-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky

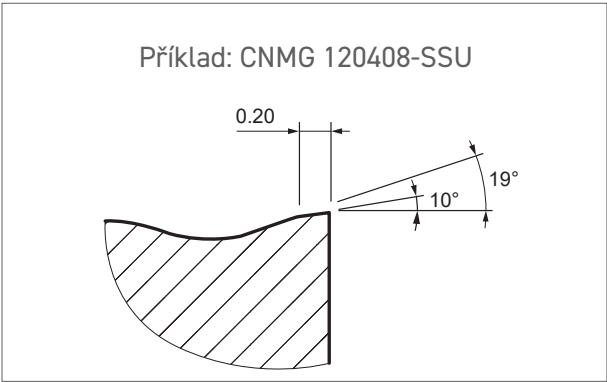
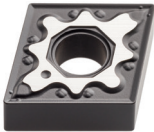


Negativní destička pro střední obrábění oceli "P15"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404SSU P10PC	11854331	●
	CNMG120408SSU P10PC	11854338	●
	CNMG120412SSU P10PC	11861944	●
	DNMG110404SSU P10PC	12067234	●
	DNMG110408SSU P10PC	12032128	●
	DNMG150604SSU P10PC	11855030	●
	DNMG150608SSU P10PC	11855070	●
	DNMG150612SSU P10PC	11861919	●
	SNMG120408SSU P10PC	11861932	●
	SNMG120412SSU P10PC	11861936	●
	TNMG160404SSU P10PC	11861915	●
	TNMG160408SSU P10PC	11861899	●
	TNMG160412SSU P10PC	11861913	●
	VNMG160404SSU P10PC	11861933	●
	VNMG160408SSU P10PC	11861935	●
	WNMG060404SSU P10PC	11861939	●
	WNMG060408SSU P10PC	11861942	●
	WNMG080404SSU P10PC	11855139	●
	WNMG080408SSU P10PC	11855141	●
	WNMG080412SSU P10PC	11861917	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrđost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
			P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					SSU	1.00 až 4.00	0.22 až 0.44
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CNMG 120408-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky

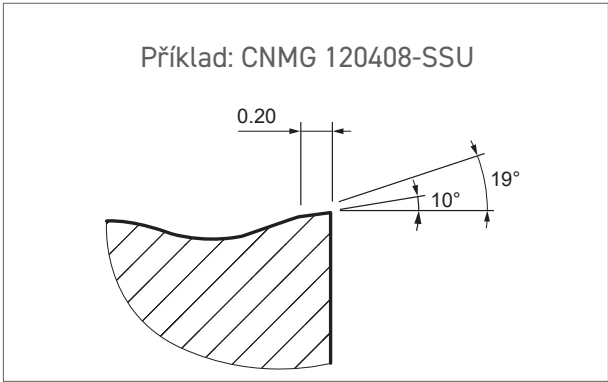
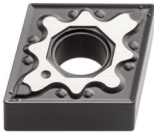


Negativní destička pro střední obrábění oceli "P25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404SSU M20PC	11562085	●
	CNMG120408SSU M20PC	11557291	●
		11577562	●
	DNMG110404SSU M20PC	11562091	●
	DNMG110408SSU M20PC	11562093	●
	DNMG150404SSU M20PC	11752699	●
	DNMG150408SSU M20PC	11752701	●
	DNMG150604SSU M20PC	11562094	●
	DNMG150608SSU M20PC	11562097	●
	DNMG150612SSU M20PC	11581880	●
	SNMG120408SSU M20PC	11560890	●
	SNMG120412SSU M20PC	11579855	●
	TNMG160404SSU M20PC	11562100	●
	TNMG160408SSU M20PC	11557290	●
	TNMG160412SSU M20PC	11581881	●
	TNMG220404SSU M20PC	11562102	●
	TNMG220408SSU M20PC	11562105	●
	VNMG160404SSU M20PC	11562107	●
	VNMG160408SSU M20PC	11560889	●
	WNMG060404SSU M20PC	11562108	●
	WNMG060408SSU M20PC	11562111	●
	WNMG080404SSU M20PC	11562112	●
	WNMG080408SSU M20PC	11560888	●
	WNMG080412SSU M20PC	11577559	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU



NOVINKA

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P25PCH
			v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	170 – 240
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	100 – 190
	Vysoce legovaná ocel	200	130 – 210
M	Ocel odolná korozi	200	130 – 210
	Korozivzdorná ocel		
	Feritická	200	140 – 210
	Austenitická	180	100 – 210
K	Duplex	230 – 260	–
	Martensitická	330	70 – 100
	Litina		
	Šedá litina	180	130 – 210
	Kujná litina	160	120 – 240
	Temperovaná litina	130	150 – 250

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a_p [mm]	f [mm]
SSU	1.00 až 4.00	0.22 až 0.44

Příkl. CNMG 120408-SSU pro CK60

V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky

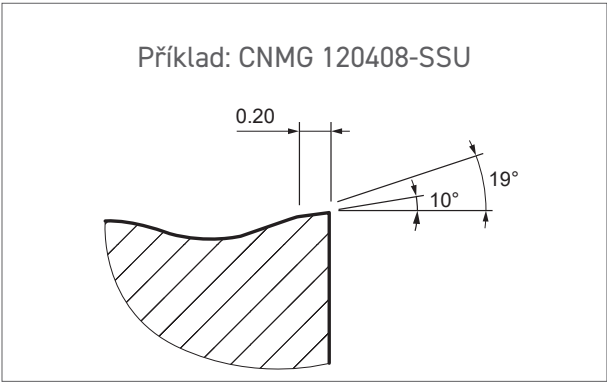


Negativní destička pro střední obrábění oceli "P25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408SSU P25PCH	12245949	●
	CNMG120412SSU P25PCH	12245954	●
	DNMG150608SSU P25PCH	12245956	●
	TNMG160408SSU P25PCH	12245955	●
	SNMG120408SSU P25PCH	12245950	●
	WNMG080408SSU P25PCH	12245952	●
	WNMG080412SSU P25PCH	12245953	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

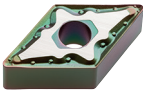
Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
				P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190	SSU	1.00 až 4.00	0.22 až 0.44
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200	Příkl. CNMG 120408-SSU pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150			
		Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
		Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Souvislý řez

Nesouvislý řez

Přerušovaný řez

Dostupné destičky

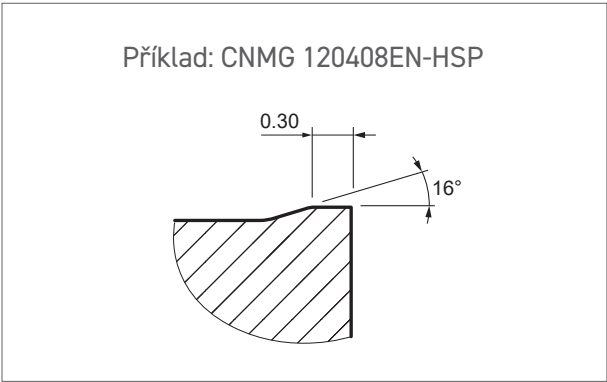


Neg. destička pro hrubování a střední obrábění oceli "M35"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408SSU M35PC	11854341	●
	CNMG120412SSU M35PC	11854345	●
	DNMG110408SSU M35PC	12032130	●
	DNMG150608SSU M35PC	11855074	●
	DNMG150612SSU M35PC	11855076	●
	SNMG120408SSU M35PC	11855100	●
	SNMG120412SSU M35PC	11855103	●
	TNMG160408SSU M35PC	11855128	●
	WNMG080408SSU M35PC	11855143	●
	WNMG080412SSU M35PC	11855145	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSP



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
			P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					HSP	1.50 až 5.00	0.30 až 0.50
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CNMG 120408-HSP pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky

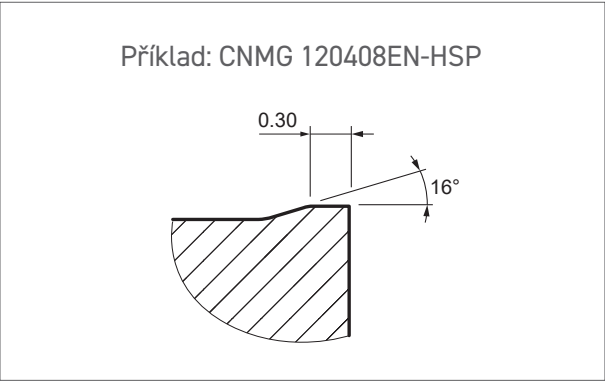


Negativní destičky pro hrubování a střední obrábění oceli "P15"

Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408HSP P10PC	11983084	●
	DNMG150608HSP P10PC	12037321	●
	DNMG150612HSP P10PC	12048929	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSP



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
				P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190	HSP	1.50 až 5.00	0.30 až 0.50
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200	Příkl. CNMG 120408-HSP pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150			
		Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
		Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Souvislý řez

Nesouvislý řez

Přerušovaný řez



Negativní destičky pro hrubování a střední obrábění oceli "P25"

Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408HSP M20PC	11882916	●
	CNMG120412HSP M20PC	11882915	●
	DNMG150608HSP M20PC	12037320	●
	DNMG150612HSP M20PC	12049239	●
	SNMG120408HSP M20PC	11882913	●
	SNMG120412HSP M20PC	11882911	●
	TNMG160408HSP M20PC	11882HSU	●
	TNMG160412HSP M20PC	11882907	●
	WNMG080408HSP M20PC	11882906	●
	WNMG080412HSP M20PC	11882904	●

Negativní destičky pro hrubování oceli "P35"

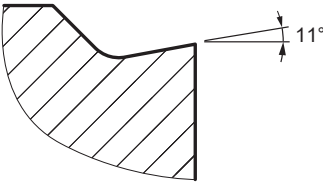
Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	DNMG150608HSP M35PC	12037319	●
	DNMG150612HSP M35PC	12049240	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSMB



Příklad: CNG120408DSMB



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

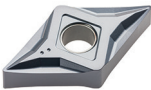
		Povlakovaný karbid	
		M20PP	
Materiál obrobku	Tymateriálu / legury	Tvrdost HB	v_c [m/min]
M	Korozivzdorná ocel	Feritická 200	150 – 200
		Austenitická 180	120 – 200
		Duplex 230 – 260	90 – 160
		Martensitická 330	60 – 80
K	Litina	Šedá litina 180	120 – 160
		Kujná litina 160	120 – 160
		Temperovaná litina 130	140 – 220
	Neželezné kovy	100	100 – 400
		130	100 – 400
		90	100 – 600
		100	100 – 400
	Exotické materiály	Na bázi železa 200	20 – 50
		Na bázi kobaltu nebo niklu 280	20 – 50
		Na bázi kobaltu nebo niklu 250	15 – 40
		Na bázi kobaltu nebo niklu	20 – 35
		Titan Rm 440*	80 – 140

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a_p [mm]	f [mm]
DSMB	0.5 až 2.5	0.1 až 0.25

Příkl. CNG120408DSMB pro 304
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro dokončování korozivzdorné oceli "M25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNG120402DSMB M20PP	11223927	●
	CNG120404DSMB M20PP	11219251	●
	CNG120408DSMB M20PP	11219254	●
	CNG120412DSMB M20PP	12068756	●
	DNG150404DSMB M20PP	11219260	●
	DNG150602DSMB M20PP	11241911	●
	DNG150604DSMB M20PP	11241912	●
	DNG150608DSMB M20PP	11226180	●
	VNG160402DSMB M20PP	11215526	●
	VNG160404DSMB M20PP	11226182	●
	WNG080404DSMB M20PP	11225022	●
	WNG080408DSMB M20PP	11220363	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSM

Optimalizováno pomocí FEM:

- ♦ Brání tvorbě otřepů
- ♦ Dobrá kvalita povrchu
- ♦ Nízké řezné síly

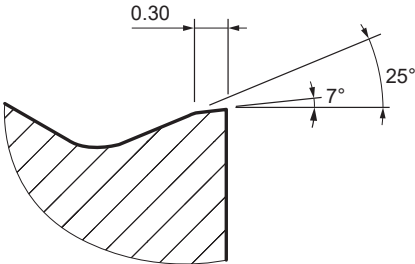
SSM



Střední obrábění



Příklad: CBNMG120408 SSM



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid
			M25PP v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	130 – 250
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	60 – 180
	Vysoce legovaná ocel	200	80 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	100 – 200
	Korozivzdorná ocel		
	Feritická	200	120 – 250
	Austenitická	180	100 – 220
	Duplex	230 – 260	60 – 160
	Martensitická	330	40 – 100

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařec		
SSM	1.00 až 4.20	0.22 až 0.40

Příkl. CBNMG120408SSMpro 304

V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky



Negativní destičky pro střední obrábění korozivzdorné oceli "M25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG090304SSM M25PP	11812968	●
	CNMG090308SSM M25PP	11812211	●
	CNMG120404SSM M25PP	11748122	●
	CNMG120408SSM M25PP	11748123	●
	DNMG110404SSM M25PP	11808002	●
	DNMG110408SSM M25PP	11807993	●
	DNMG150404SSM M25PP	11753922	●
	DNMG150408SSM M25PP	11753921	●
	DNMG150604SSM M25PP	11748133	●
	DNMG150608SSM M25PP	11748134	●
	SNMG120408SSM M25PP	11804482	●
	TNMG160404SSM M25PP	11748628	●
	TNMG160408SSM M25PP	11748632	●
	VNMG160408SSM M25PP	11754890	●
	WNMG060404SSM M25PP	11808488	●
	WNMG060408SSM M25PP	11808489	●
	WNMG080404SSM M25PP	11749341	●
	WNMG080408SSM M25PP	11749343	●
	WNMG080412SSM M25PP	11808490	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSM

- ♦ Brání tvorbě otřepů
- ♦ Dobrá kvalita povrchu
- ♦ Nízké řezné síly
- ♦ Ostré pozitivní řezné hrany

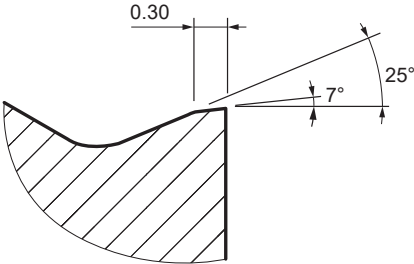
SSM



Střední obrábění



Příklad: CNMG120408 SSM



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Povlakovaný karbid			
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	M20PCH
			v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	130 – 250
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	60 – 180
	Vysoce legovaná ocel	200	80 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	100 – 200
	Korozivzdorná ocel		
	Feritická	200	120 – 250
	Austenitická	180	120 – 220
	Duplex	230 – 260	–
	Martensitická	330	–

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařec		
SSM	1.00 až 4.20	0.22 až 0.40

Příkl. CNMG120408SSMpro 304
V závislosti na aplikaci



•

○

X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro střední obrábění korozivzdorné oceli "M20"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404SSM M20PCH	12233866	●
	CNMG120408SSM M20PCH	12233867	●
	DNMG150604SSM M20PCH	12233869	●
	DNMG150608SSM M20PCH	12233868	●
	WNMG080404SSM M20PCH	12233872	●
	WNMG080408SSM M20PCH	12233870	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSM

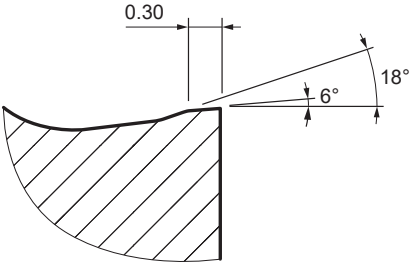
- ♦ Brání tvorbě otřepů
- ♦ Dobrá kvalita povrchu
- ♦ Nízké řezné síly
- ♦ Ostré pozitivní řezné hrany

SSM



Střední obrábění and light roughing

Příklad: CNMG120408 HSM



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Povlakovaný karbid			
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	M25PP
			v_c [m/min]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250
		Nízko legovaná ocel	250 – 300
		Vysoce legovaná ocel	200
		Ocel odolná korozi	200
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200
		Austenitická	180
		Duplex	230 – 260
		Martensitická	330

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
Utvařec		
HSM	1.50 až 6.00	0.25 až 0.50

Příkl. CNMG120408HSM pro 304
V závislosti na aplikaci



Dostupné destičky

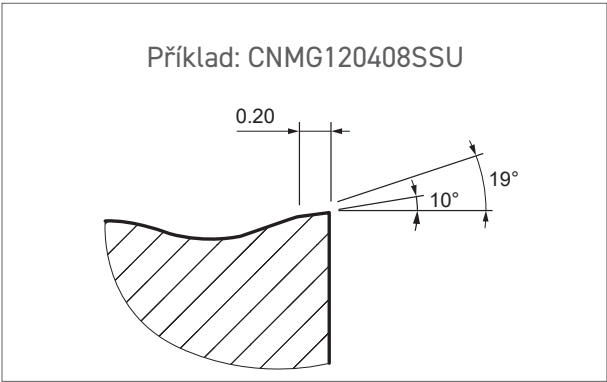
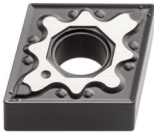


Negativní destičky pro hrubování a střední obrábění korozivzdorné oceli "M25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408HSM M25PP	11752697	●
	CNMG120412HSM M25PP	11752698	●
	DNMG150608HSM M25PP	11752693	●
	DNMG150612HSM M25PP	11752691	●
	TNMG160408HSM M25PP	11752690	●
	TNMG160412HSM M25PP	11752688	●
	WNMG080408HSM M25PP	11752687	●
	WNMG080412HSM M25PP	11752685	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

SSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Povlakovaný karbid		Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
			Tvrdost HB	K20PC v_c [m/min]		Utvařeč	a_p [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	200 – 340	SSU	1.00 až 4.00	0.22 až 0.44
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	150 – 290			
		Vysoce legovaná ocel	200	150 – 290			
		Ocel odolná korozi	200	160 – 290			
K	Litina	Šedá litina	180	150 – 400			
		Kujná litina	160	200 – 450			
		Temperovaná litina	130	200 – 550			

Příkl. CCM. 120408SSU pro GC25

V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Nesouvislý řez	Prerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro soustružení litiny "K20"

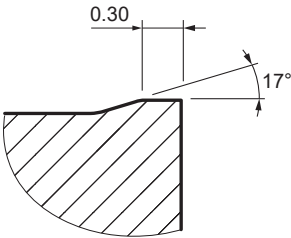
Destička	Označení	Utvařeč	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408SSU K20PC	...SSU	11780521	●
	CNMG120412SSU K20PC		11865623	●
	DNMG150608SSU K20PC		11780519	●
	DNMG150612SSU K20PC		11780518	●
	SNMG120408SSU K20PC		11911053	●
	TNMG160408SSU K20PC		11780838	●
	TNMG160412SSU K20PC		11865634	●
	TNMG220408SSU K20PC		11780836	●
	WNMG080408SSU K20PC		11780839	●
	WNMG080412SSU K20PC		11780841	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSU



Příklad: CNMG120408HSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Povlakovaný karbid		Aplikace	HloubkaŘezu / posuv		
			Tvrdost HB	K20PC V _c [m/min]	Utvařeč	a _p [mm]	f [mm]	
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	200 – 340	HSU	2.00 až 4.80	0.3 až 0.48	
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	150 – 290	Příkl. CNM. 120408HSU pro GC25 V závislosti na aplikaci			
		Vysoce legovaná ocel	200	150 – 290				
		Ocel odolná korozi	200	160 – 290				
K	Litina	Šedá litina	180	150 – 400				
		Kujná litinA	160	200 – 450				
		Temperovaná litina	130	200 – 550				
							X	 Platí pro .NMA

Dostupné destičky

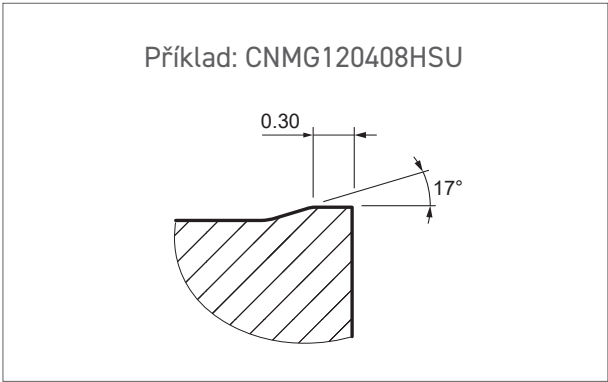


Negativní destičky pro soustružení litiny "K20"

Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408HSU K20PC	11821829	●
	CNMG120412HSU K20PC	11821831	●
	CNMG160612HSU K20PC	11781440	●
	DNMG150608HSU K20PC	11821833	●
	SNMG120408HSU K20PC	11821834	●
	TNMG160408HSU K20PC	11875228	●
	WNMG080408HSU K20PC	11875227	●
	WNMG080412HSU K20PC	11875229	●
	CNMA120408 K20PC	11821837	●
	CNMA120412 K20PC	11931076	●
		11946726	●
	SNMA120408 K20PC	11821838	●
	TNMA160408 K20PC	11821839	●
	WNMA080408 K20PC	11821840	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid		Aplikace	Hloubkařezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	V_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel			HSU	2.0 až 4.8	0.3 až 0.48
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	Příkl. CNM. 120408HSU pro GC25 V závislosti na aplikaci		
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	170 – 340			
	Vysoce legovaná ocel	200	170 – 340			
K	Ocel odolná korozi	200	200 – 300			
	Šedá litina	180	170 – 450	Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
	Kujná litina	160	220 – 430			
	Temperovaná litina	130	220 – 400			
						X Platí pro .NMA

Dostupné destičky

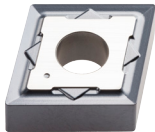


Negativní destičky pro soustružení litiny "K10"

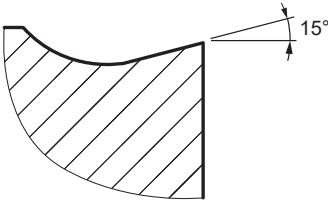
Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120408HSU K10PCH	12149710	●
	CNMG120412HSU K10PCH	12200956	●
	CNMG160612HSU K10PCH	12200958	●
	SNMG120412HSU K10PCH	12200959	●
	WNMG080408HSU K10PCH	12200960	●
	WNMG080412HSU K10PCH	12200954	●
	CNMA120408 K10PCH	12234327	●
	WNMA080412 K10PCH	12234328	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

DSN



Příklad: CNMG120408DSN



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

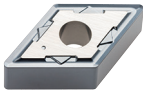
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrđost HB	Povlakovaný karbid M10PP	
			v_c [m/min]	
M	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	150 – 230	
	Austenitická	180	140 – 190	
	Duplex	230 – 260	60 – 100	
	Martensitická	330	–	
Exotické materiály	Na bázi železa	200	80 – 120	
	Na bázi kobaltu nebo niklu	280	60 – 100	
	Na bázi kobaltu nebo niklu	250	35 – 90	
	Na bázi kobaltu nebo niklu		30 – 50	
	Titan	Rm 440*	70 – 120	

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
DSN	0.80 až 3.00	0.10 až 0.30

Příkl. CNMG120408DSN pro Super Alliage
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky

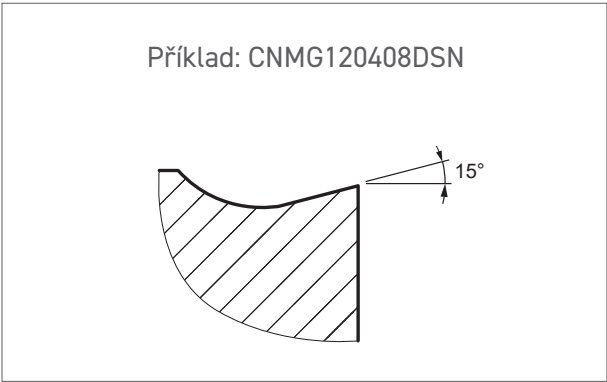
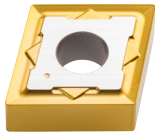


Negativní destičky pro soustružení titanu "S10"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404DSN M10PP	11750288	●
	CNMG120408DSN M10PP	11749057	●
	DNMG150608DSN M10PP	11749060	●
	SNMG120408DSN M10PP	11748599	●
			●
	TNMG160408DSN M10PP	11748631	●
	VNMG160408DSN M10PP	11749297	●
	WNMG080408DSN M10PP	11749342	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

Řezné podmínky



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

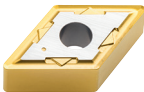
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid M15PP
			v_c [m/min]
M	Feritická	200	130 – 220
	Austenitická	180	120 – 180
	Duplex	230 – 260	50 – 90
	Martensitická	330	–
Exotické materiály	Na bázi železa	200	80 – 120
	Na bázi kobaltu nebo niklu	280	60 – 120
	Na bázi kobaltu nebo niklu	250	35 – 90
	Na bázi kobaltu nebo niklu		30 – 50
	Titan	Rm 440*	70 – 120

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
	a_p [mm]	f [mm]
DSN	0.80 až 3.00	0.10 až 0.30

Příkl. CNMG120408DSN pro Super Alliage
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro soustružení titanu "S15"

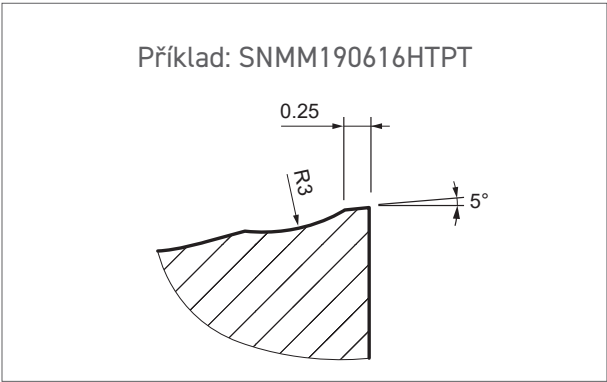
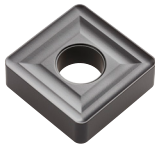
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG120404DSN M15PP	11750290	●
	CNMG120408DSN M15PP	11568115	●
	DNMG150608DSN M15PP	11568117	●
	SNMG120408DSN M15PP	11568120	●
			●
	TNMG160408DSN M15PP	11568121	●
	VNMG160408DSN M15PP	11568122	●
	WNMG080408DSN M15PP	11568123	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

Těžké soustružení



HTPT



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
			P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					HTPT	2.50 až 10.00	0.30 až 0.60
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martsitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



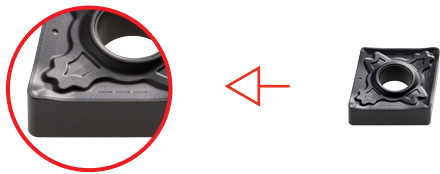
Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P25"

Destička	Označí		Obj. č.	Dostupnost
	SNMM190616HTPT	M20PC	11849212	●
	SNMM250924HTPT	M20PC	11849211	●

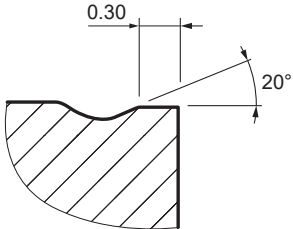
● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HTP1

- ♦ Jednostranná hrubovací geometrie
- ♦ Dobré utváření třísek
- ♦ Pro oceli s vysokou pevností (800 N/MM²)
- ♦ Ostré Pozitivní řezné hrany



Příklad: CNMM120408HTP1



Řezné podmínky

Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Povlakovaný karbid				Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	P10PC v _c [m/min]	M20PC v _c [m/min]	M35PC v _c [m/min]		a _p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	HTP1	1.50 až 12.00	0.50 až 0.90
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	Příkl. CNMM120408HTP1 pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austenitická	180	–	100 – 210			
		Duplex	230 – 260	–	80 – 150			
		Martensitická	330	–	70 – 100			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
		Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250			

Dostupné destičky



Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P15"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120408HTP1 P10PC	12041787	●
	DNMM150608HTP1 P10PC	12055337	●

Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P25"

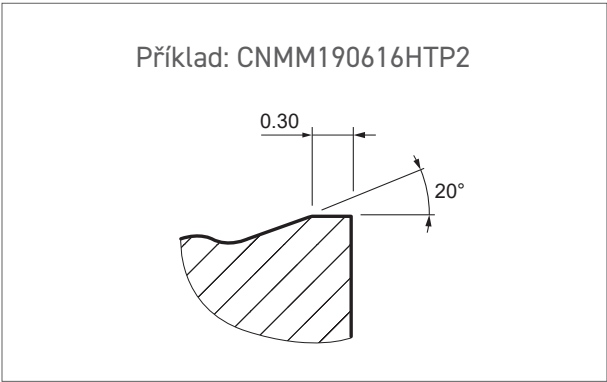
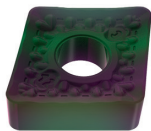
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120408HTP1 M20PC	12041513	●
	CNMM120412HTP1 M20PC	12077416	●
	DNMM150608HTP1 M20PC	12055332	●

Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P35"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120408HTP1 M35PC	12041518	●
	DNMM150608HTP1 M35PC	12055326	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HTP2



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
				P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190	HTP2	2.00 až 12.00	0.30 až 0.80
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200	Příkl. CNMM190616HTP2 pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150			
		Martsitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
		Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			


Souvislý řez


Nesouvislý řez


Přerušovaný řez







Dostupné destičky



Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P15"

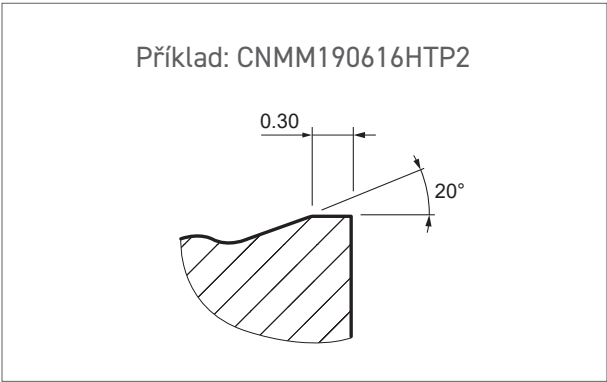
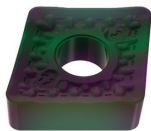
Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120412HTP2 P10PC	12046218	●
	CNMM160612HTP2 P10PC	12044415	
	CNMM190612HTP2 P10PC	12030570	
	DNMM150612HTP2 P10PC	12044385	●

Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P25"

Destička	Označí	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120412HTP2 M20PC	12046217	●
	CNMM120416HTP2 M20PC	12044382	●
	CNMM160612HTP2 M20PC	12044410	●
	CNMM190612HTP2 M20PC	11840692	●
	CNMM190616HTP2 M20PC	11836430	●
	CNMM250724HTP2 M20PC	11848028	●
	CNMM250924HTP2 M20PC	11840037	●
	DNMM150612HTP2 M20PC	12044390	●
	SNMM190612HTP2 M20PC	11840041	●
	SNMM190616HTP2 M20PC	11840042	●
	SNMM250724HTP2 M20PC	11840045	●
	SNMM250924HTP2 M20PC	11840046	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HTP2



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku		Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
				P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190	HTP2	2.00 až 12.00	0.30 až 0.80
		Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
		Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
		Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180			
M	Korozivzdorná ocel	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200	Příkl. CNMM190616HTP2 pro CK60 V závislosti na aplikaci		
		Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
		Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150			
		Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
K	Litina	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
		Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
		Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			


Souvislý řez


Nesouvislý řez

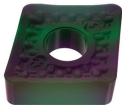

Přerušovaný řez







Dostupné destičky

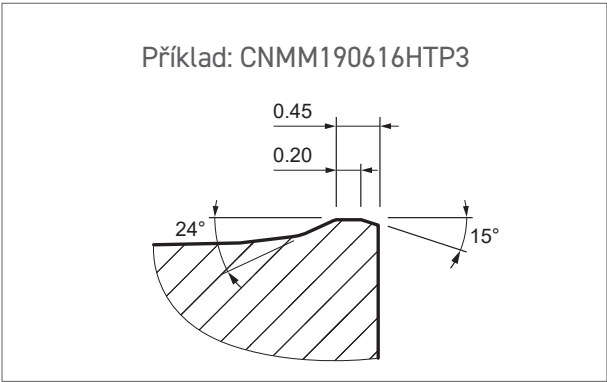


Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P35"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM120412HTP2 M35PC	12046219	●
	CNMM120416HTP2 M35PC	12044397	●
	CNMM160612HTP2 M35PC	12044423	●
	DNMM150612HTP2 M35PC	12044431	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

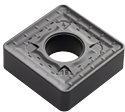
HTP3



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

		Tvrdost HB	Povlakovaný karbid			Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Materiál obrobku	Typ materiálu / legury		P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]		a_p [mm]	f [mm]
P	Ocel					HTP3	2,50 až 12,00	0,35 až 1,20
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 190			
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	140 – 180	Příkl. CNMM190616HTP3 pro CK60 V závislosti na aplikaci		
	Korozivzdorná ocel							
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	80 – 150	Souvislý řez Nesouvislý řez Přerušovaný řez		
	Martensitická	330	–	70 – 100	55 – 75			
	Litina							
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–			

Dostupné destičky



Negativní destičky pro těžké soustružení oceli "P25"

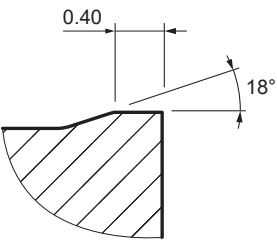
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMM190616HTP3 M20PC	11840034	●
	CNMM190624HTP3 M20PC	11840035	●
	CNMM250924HTP3 M20PC	11840038	●
	CNMM250932HTP3 M20PC	11840039	●
	MM190616HTP3 M20PC	11840043	●
	MM190624HTP3 M20PC	11840044	●
	MM250924HTP3 M20PC	11840047	●
	MM250932HTP3 M20PC	11840048	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

HSU



Přříklad: CNMG160612HSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	170 – 240	170 – 190
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	100 – 190	90 – 150
	Vysoce legovaná ocel	200	130 – 210	120 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	130 – 210	140 – 180
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	140 – 210	140 – 200
	Austenitická	180	100 – 210	110 – 190
K	Duplex	230 – 260	–	80 – 150
	Martensitická	330	70 – 100	55 – 75
	Litina			
K	Šedá litina	180	130 – 210	–
	Kujná litina	160	120 – 240	–
	Temperovaná litina	130	150 – 250	–

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a_p [mm]	f [mm]
HSU	3.20 až 7.60	0,6 až 1,3

Příkl. CNMG190616HSU pro CK60

V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky

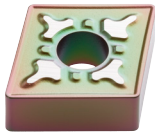


Negativní destičky pro střední obrábění a hrubování oceli

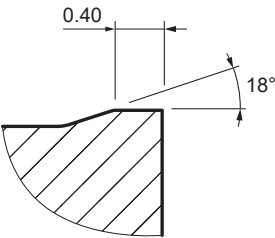
Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG160612HSU M20PC	11854347	●
	CNMG190612HSU M20PC	11854749	●
	CNMG190616HSU M20PC	11625891	●
	SNMG150612HSU M20PC	11855109	●
	SNMG190612HSU M20PC	11855114	●
	TNMG220412HSU M20PC	11860512	●
			●
	RCMT1606MOHTP M20PC	11855078	●
	RCMT2006MOHTP M20PC	11855080	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnosť na dotaz

HSU



Příklad: CNMG160612HSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid	
			M20PC v_c [m/min]	M35PC v_c [m/min]
P	Ocel			
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	170 – 240	170 – 190
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	100 – 190	90 – 150
	Vysoce legovaná ocel	200	130 – 210	120 – 200
M	Ocel odolná korozi	200	130 – 210	140 – 180
	Korozivzdorná ocel			
	Feritická	200	140 – 210	140 – 200
	Austenitická	180	100 – 210	110 – 190
K	Duplex	230 – 260	–	80 – 150
	Martensitická	330	70 – 100	55 – 75
Litina	Šedá litina	180	130 – 210	–
	Kujná litina	160	120 – 240	–
	Temperovaná litina	130	150 – 250	–

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a_p [mm]	f [mm]
HSU	3.20 až 7.60	0,6 až 1

Příkl. CNMM 190616HSU pro CK60

V závislosti na aplikaci

		
Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky

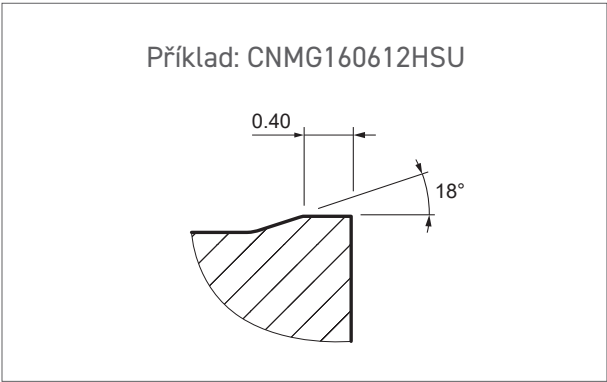


Hrubování a střední obrábění ocelí "P35"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG160608HSU M35PC	11854346	●
	CNMG160612HSU M35PC	11854348	●
	CNMG190612HSU M35PC	11854758	●
	CNMG190616HSU M35PC	11861937	●
	MG150612HSU M35PC	11855112	●
	MG190612HSU M35PC	11855116	●
	RCMT1606MOHTP M35PC	11855079	●
	RCMT2006MOHTP M35PC	11855082	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnosť na dotaz

HSU



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Povlakovaný karbid	
		Tvrdost HB	v_c [m/min]
P	Ocel		
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	200 – 340
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	150 – 290
	Vysoce legovaná ocel	200	150 – 290
	Ocel odolná korozi	200	160 – 290
K	Litina		
	Šedá litina	180	150 – 400
	Kujná litina	160	200 – 450
	Temperovaná litina	130	200 – 550

Aplikace	Hloubka řezu / posuv	
Utvařeč	a_p [mm]	f [mm]
HSU	3.20 až 5.60	0.38 až 0.60

Příkl. CNMG160612HSU pro GC25
V závislosti na aplikaci

Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
•	○	X

Dostupné destičky



Negativní destičky pro soustružení litiny "K20"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	CNMG160608HSU K20PC	11781442	●
	CNMG160612HSU K20PC	11781440	●
	CNMG190612HSU K20PC	11821832	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

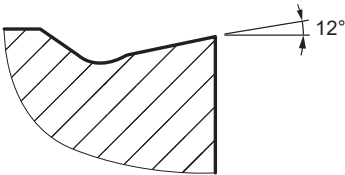
KNUX



KNUX



Příklad: KNUX 160405-K



Řezné podmínky se mohou lišit v závislosti na aplikaci.

Materiál obrobku	Typ materiálu / legury	Tvrdost HB	Povlakovaný karbid				Souvislý řez	Nesouvislý řez	Přerušovaný řez
			P10PC v_c [m/min]	M20PC v_c [m/min]	P202 v_c [m/min]	P204 v_c [m/min]			
P	Ocel								
	Nelegovaná ocel 0 – 0.45% C	150 – 250	220 – 400	170 – 240	170 – 200	170 – 190	●	○	X
	Nízko legovaná ocel	250 – 300	200 – 320	100 – 190	90 – 160	90 – 150			
	Vysoce legovaná ocel	200	180 – 320	130 – 210	130 – 170	120 – 200			
M	Ocel odolná korozi	200	200 – 320	130 – 210	130 – 180	140 – 180			
	Korozivzdorná ocel								
	Feritická	200	220 – 320	140 – 210	140 – 180	140 – 200			
	Austenitická	180	–	100 – 210	100 – 170	110 – 190			
K	Duplex	230 – 260	–	–	–	80 – 150			
	Martensitická	330	–	70 – 100	–	55 – 75			
	Litina								
	Šedá litina	180	140 – 370	130 – 210	–	–			
	Kujná litina	160	190 – 430	120 – 240	–	–			
	Temperovaná litina	130	180 – 520	150 – 250	–	–			

Dostupné destičky

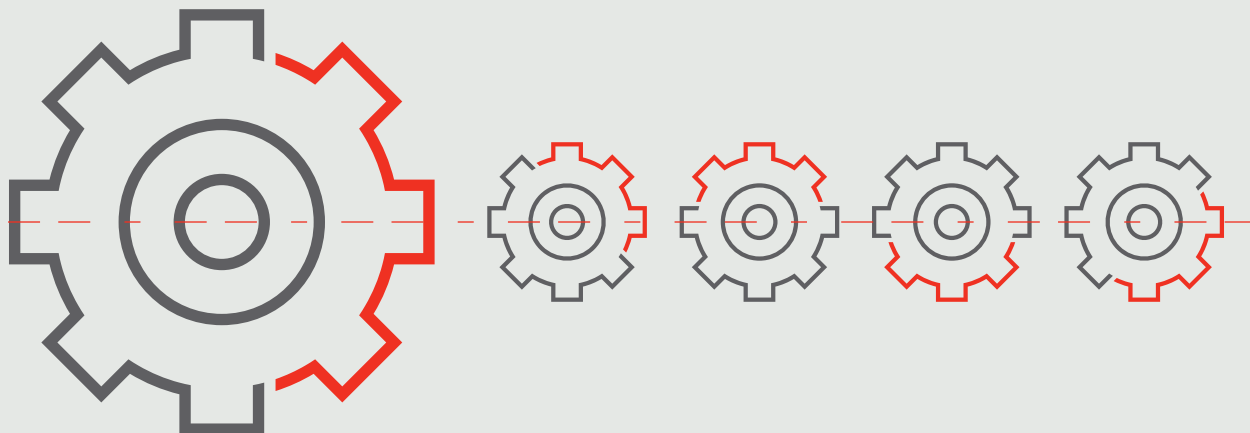


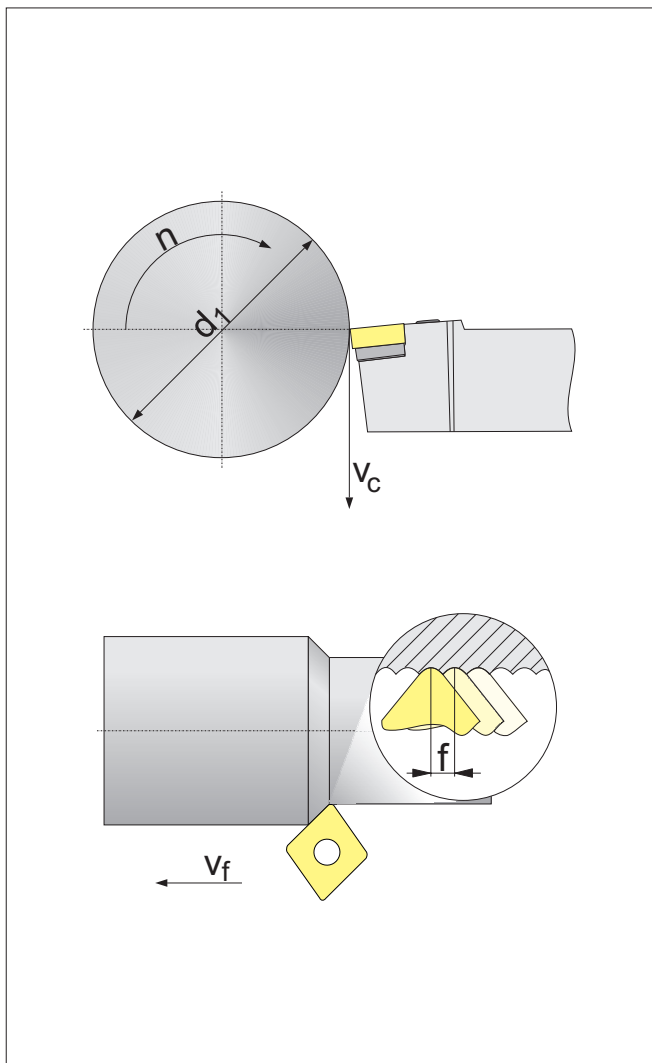
Negativní destička pro stř. obrábění oceli "P25"

Destička	Označení	Obj. č.	Dostupnost
	KNUX 160405KL M20PC	11750418	●
	KNUX 160405KP M20PC	11750419	●
	KNUX 160410KL M20PC	12030582	●
	KNUX 160410KL M20PC	12030589	●
	KNUX 160405KP P202	11246906	●
	KNUX 160405KL P202	11246899	●
	KNUX 160405KP P204	11247268	●
	KNUX 160405KL P204	11247265	●

● Běžně skladováno, ○ Dostupnost na dotaz

Technické informace





Řezná rychlost (v_c)

$$v_c = \frac{d_1 \cdot \pi \cdot n}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

Otáčky za minutu (n)

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_1 \cdot \pi} \quad [\text{rev./min}]$$

Posuv (v_f)

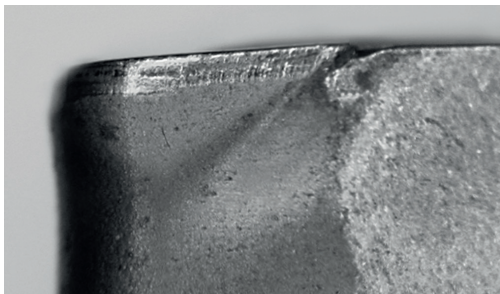
$$v_f = f \cdot n \quad [\text{mm/min}]$$

Typ problému												Opatření	Řezné hodnoty
Typ opotřebení						Problém obrobku				Třísky			
Opotřebení hřbetu	Vymílání	Vylamování řezné hrany	Plastická deformace	Vyštipávání destičky	Nárůstky	Vibrace	Vytrhávání, otřepy	Podmčený povrch	Nízká kvalita povrchu	Dlouhá tříška	Krátká tříška		
↓					↑	↑			↓	↑		Posuv	Řezná rychlost
≈		↓	↑	↓		↓		↓		↑	↓	Posuv	
	↓					↑	↓	↑				Posuv – střed obrobku	
		↑	≈		↓	≈	↓		↑	↓	↑	Drážka utvařeče	↓ -R -M -F ↑
↑		↑	↑			↑	↓	↑	↓			Rohový rádius	Větší
↑	↑	↓	↑	↓								Řezný materiál	Menší Otěruvzdornost ↓ ↑ houževnatost
		≈		≈		≈		≈	≈			Upnutí nástroje	
		≈		≈		≈		≈	≈			Upnutí obrobku	
		≈		≈		≈			↑			Vyložení nástroje	
≈		≈				≈	≈		≈			Výška špičky	
○	≈		○		○		○		○	○		Chladicí kapalina	
													Všeobecná kritéria

↑ ZVYŠTE
Velký vliv
↓ SNIŽTE
Malý vliv

↓ SNIŽTE
Velký vliv
↑ ZVYŠTE
Malý vliv

≈ Zkontolujte
○ Použijte



Vysoké teploty při obrábění a současné mechanické namáhání materiálu mohou způsobit plastickou deformaci.

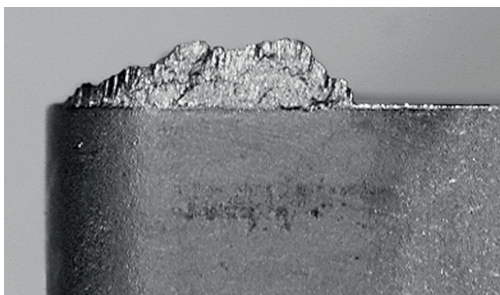
Plastická deformace

Důvod

- ♦ Příliš vysoká teplota a následné změknutí substrátu
- ♦ Poškození povlaku
- ♦ Příliš úzká drážka utvařeče

Řešení

- ♦ Snižte řeznou rychlost
- ♦ Vyberte sortu s vyšší odolností proti opotřebení
- ♦ Zajistěte chlazení



Nárůstky se objevují, když nejsou kvůli nedostatečné teplotě třísky správně odváděny z řezu.

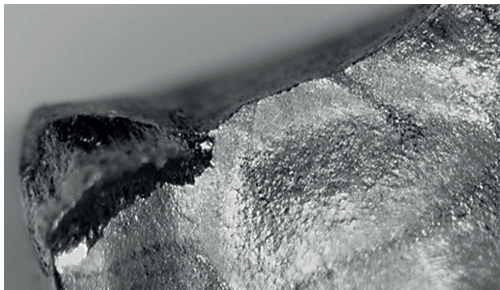
Tvorba nárůstků

Důvod

- ♦ Nízká řezná rychlost
- ♦ Příliš malý úhel čela
- ♦ Nevhodný řezný materiál
- ♦ Nedostatek chlazení / mazání
- ♦

Řešení

- ♦ Zvýšit řeznou rychlost
- ♦ Zvětšit úhel čela
- ♦ Použít TiN povlak
- ♦ Použít chladicí emulzi s vyšší koncentrací



Poškození destičky způsobené nadměrným namáháním

Vyštípnutí destičky

Důvod

- ♦ Nadměrné namáhání destičky
- ♦ Nestabilní řezný proces
- ♦ Příliš ostrý úhel rohu destičky
- ♦ Přerušovaný řez

Řešení

- ♦ Použít tvrdší substrát
- ♦ Použít destičku se sražením na řezné hraně
- ♦ Použít destičku s honovanou hranou
- ♦ Použít stabilnější geometrii destičky



Otěr hřbetu destičky je běžné opotřebení, které se projeví po určité době, kdy je destička v řezu.

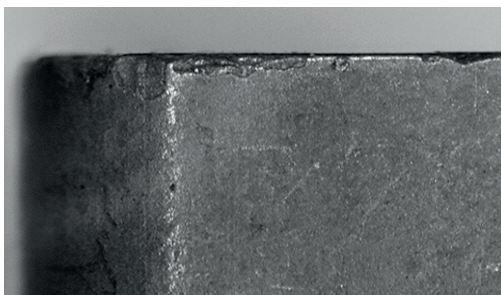
Opotřebení hřbetu destičky

Příčiny

- ♦ Příliš vysoká řezná rychlost
- ♦ Karbid s nedostatečnou odolností vůči opotřebení
- ♦ Nesprávný posuv

Řešení

- ♦ Snižte řeznou rychlost
- ♦ Zvolte tvrdší karbid s vyšší odolností proti opotřebení
- ♦ Velikost posuvu přizpůsobte řezné rychlosti a hloubce řezu (zvyšte posuv)



V důsledku nadměrného mechanického namáhání během obrábění může dojít k lámání a vyštípávání řezné hrany.

Vylamování řezné hrany

Příčiny

- ♦ Příliš tvrdý a křehký karbid
- ♦ Vibrace
- ♦ Příliš vysoký posuv nebo nadměrná hloubka řezu
- ♦ Přerušovaný řez
- ♦ Špatné utváření třísky

Řešení

- ♦ Použijte houževnatější jakost karbidu
- ♦ Použijte negativní geometrii břitu s utvařečem třísky
- ♦ Zvyšte stabilitu řezného procesu (obrobek, řezné podmínky, nástroj)



Vysoká teplota odváděných třísek může způsobovat výmílání na čele destičky

Krátery

Příčiny

- ♦ Příliš vysoký posuv a / nebo řezná rychlost
- ♦ Malý úhel čela
- ♦ Karbid s nízkou odolností proti opotřebení
- ♦ Nedostatečný přísun chladicí kapaliny

Řešení

- ♦ Snižte řeznou rychlost a / nebo posuv
- ♦ Optimalizujte chlazení – zvyšte množství nebo tlak chladicí kapaliny
- ♦ Použijte karbid s vyšší odolností proti opotřebení

Jakosti



					Rozsah použití																P	M	K	N	S	H
Název jakosti		ISO	ANSI	Houževnatost	01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Ocel	Korozivzdorná ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorné materiály	Těžkoobrobitelné materiály					
P15		HC-P15	C7	T												●										
		HC-M10	–	T													●									
		HC-K10	C3	T														○								
P10PC		HC-P15	C7	C												●										
		HC-K25	C2	C													●									
		HC-M10	–	C													○									
M20PC		HC-P25	C6	C												●										
		HC-K30	C1	C														●								
		HC-M20	–	C													○									
P25PCH		HC-P25	–	C												●										
		HC-K30	–	C													○									
		HC-M20	–	C																	○					
M35PC		HC-P35	C5	C												●										
		HC-M25	–	C													○									
		HC-S25	–	C																○						

- Hlavní použití
- Možné použití

					Rozsah použití																P	M	K	N	S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Název jakosti	Normal-izované označení		Houževnatost																	Ocel	Korozivzdorná ocel	Litina	Neželezné kovy	Žárovzdorné materiály	Těžkoobrobitelné materiály																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
	ISO	ANSI		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
M20PCH		HC-M20	–	C																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								

- Hlavní použití
- Možné použití

Název jakosti		Normal- izované označení		Houževnatost	Rozsah použití																P	M	K	N	S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		ISO	ANSI		01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50	Ocel	Korozivzdorná ocel	Litina	Neželezné kovy	Žáruvzdorné materiály	Těžkoobrobitelné materiály																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
N15		HW-N15	C3	W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

P15

HT-P15 | HT-M10 | HT-K10

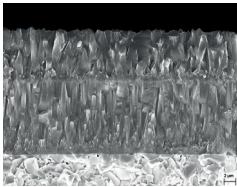


Popis:
Složení - Cermet Co/Ni 12.2%; Karbid Wolframu 15.0%; TaNbC 10.0% | Tvrdost: HV30 1620 |

Doporučené použití:
Nepovlakovaný cermet jakost pro dokončování tvrzených ocelí.

P10PC

HC-P15 | HC-K25 | HC-M10

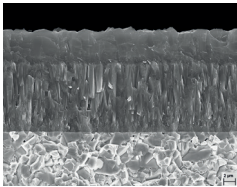


Popis:
Složení -Co 5.8%; směs karbidu 6.4%| Velikost zrna: 1 - 2 µm | Tvrdost: HV30 1550 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3

Doporučené použití:
Vysoce výkonná jakost odolná proti opotřebení pro obrábění ocelí.

M20PC

HC-P25 | HC-K30 | HC-M20

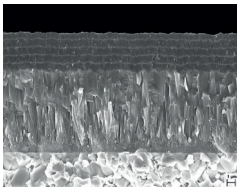


Popis:
Složení -Co 7.0%; směs karbidu 8.0%| Velikost zrna: 1 - 2 µm | Tvrdost: HV30 1450 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3

Doporučené použití:
První volba pro univerzální obrábění ocelí.

M35PC

HC-P35 | HC-M25 | HC-S25

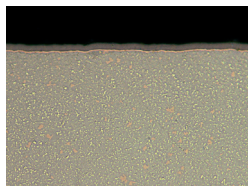


Popis:
Složení -Co 9.6%; směs karbidu 6.7%| Velikost zrna: 1 - 2 µm | Tvrdost: HV30 1460 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3 multi-layer.

Doporučené použití:
Houževnatá jakost pro těžce přerušované řezy.

M20PP

HC-M20 | HC-K20

**Popis:**

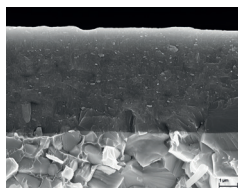
Složení -Co 10.5%; směs karbidu 2.0% | Velikost zrna: 1-2mm | Tvrdost: HV30 1400 | Povlak: PVD TiAlTaN

Doporučené použití:

Jakost obzvlášť vhodná pro obrábění ocelí s chlazením

M25PP

HC-M25 | HC-P35 | HC-S25

**Popis:**

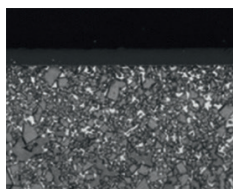
Složení -Co 9.6%; směs karbidu 7.8%; další 0.4% | Velikost zrna: 1 - 2 µm | Tvrdost: HV30 1460 | Povlak: PVD TiAlTaN

Doporučené použití:

První volba pro obrábění austenitických nerezí.

M35PCM

HC-M35 | HC-P35

**Popis:**

Složení -Co 8.0%; WC balance; směs karbidu 4.2% | Velikost zrna: 1.5 - 3.0 µm | Tvrdost: HV30 1330

Doporučené použití:

Univerzální jakost pro soustružení nerezí, zvlášť vhodná při složitých řezných podmínkách.

M15PPX

HC-M15 | HC-S15

**Popis:**

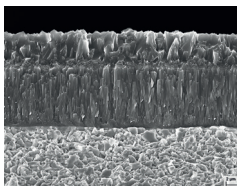
Složení - - Karbid Wolframu s Co 6.0% | Velikost zrna: 0.8 - 1,3 µm | Tvrdost: HV30 1630 | Povlak: specification: PVD TiAlN

Doporučené použití:

První volba pro obrábění nerezí a exotických materiálů.

K20PC

HC-K20|HC-P10

**Popis:**

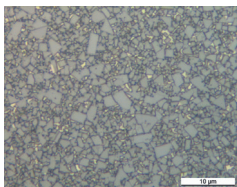
Karbid Wolframu sCo 6.0%; TaC 2.0%| Velikost zrna: 1 μm | Tvrdost: HV30 1630 | Povlak: specification: CVD TiCN-Al2O3

Doporučené použití:

Jakost pro obrábění litiny s vysokou houževnatostí pro obtížné podmínky a přerušovaný řez.

N15

HW-N15|HW-K15

**Popis:**

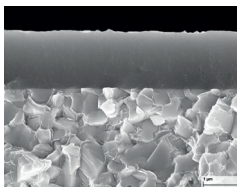
Karbid Wolframu s Co 6.0%| Velikost zrna: 1 μm | Tvrdost: HV30 1630

Doporučené použití:

Nepovlakovaná karbidová jakost pro obrábění hliníku a jiných neželezných kovů.

M10PP

HC-S15|HC-M15

**Popis:**

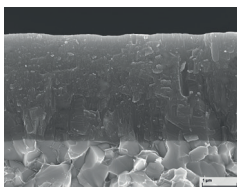
Karbid Wolframu s Co 6.0%| Velikost zrna: 0.8 μm | Tvrdost: HV30 1820 | Povlak: PVD TiAlN

Doporučené použití:

Alternativa pro obrábění žáruvzdorných materiálů.

M15PP

HC-S15|HC-M15

**Popis:**

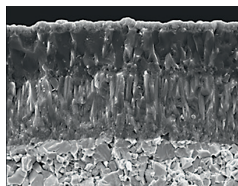
Karbid Wolframu s Co 6.0%| Velikost zrna: 0.8 μm | Tvrdost: HV30 1820 | Povlak: PVD TiAlN-TiN

Doporučené použití:

První volba pro obrábění žáruvzdorných materiálů

P25PCH

HC-P25 | HC-K30 | HC-K20

**Popis:**

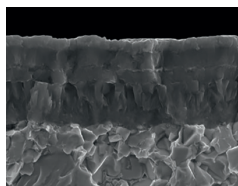
Složení -Co 7.6%; směs karbidu 7.0%; další 0.4%| Velikost zrna: 1-2μm | Tvrdost: HV30 1470 |
Povlak: CVD TiCN-Al2O3 top layer

NOVINKA**Doporučené použití:**

První a prémiová volba pro univerzální obrábění ocelí.

M20PCH

HC-M20 | HC-P30

**Popis:**

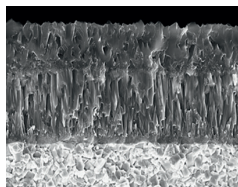
Složení -Co 7.6%; směs karbidu 7.0%; další 0.4%| Velikost zrna: 1-2μm | Tvrdost: HV30 1470 |
Povlak: CVD TiCN-Al2O3-Top layer.

NOVINKA**Doporučené použití:**

Výhodná pro obrábění za sucha při ještě vyšších řezných rychlostech, umožňuje dlouhou životnost nástroje.

K10PCH

HC-K10 | HC-P05

**Popis:**

Složení -Co 5.0%; směs karbidu 2.0%| Velikost zrna: méně micronu | Tvrdost: HV30 1810 | Povlak: CVD TiCN-Al2O3

NOVINKA**Doporučené použití:**

Jakost odolná proti opotřebení pro obrábění litiny při vysoké řezné rychlosti s nepřerušovaným řezem.

EUROCARBIDE

JAN HAVELKA, spol. s r. o.

Raisova 778, 251 01, Říčany / www.jan-havelka.cz / tomas.havelka@eurocarbide.cz



323 616 061
603 401 006
604 232 499
604 241 273
603 453 112

Říčany
Plzeň
Písek
Čelákovice
Chrudim

736 612 002
603 547 943
732 827 838
603 460 936

Brno
Frýdek Místek
Frýdek Místek
Nový Jičín