

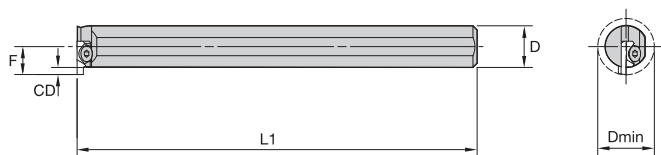
S-LOC™

S-LOC • Vytváření, zapichování, čelní zapichování a závitování

Vlastnosti a výhody:

- Ideální pro vnitřní zapichování a závitování.
- Rozsah průměrů tyčí od 12,5 mm do 19,0 mm.
- Maximální hloubka řezu 2,39 mm.



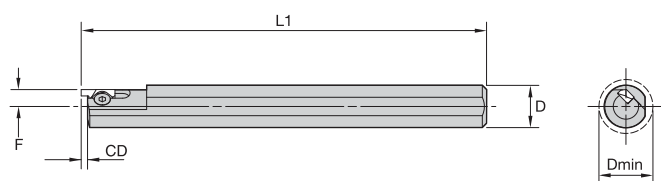


Pravostranná sestava

■ Vnitřní zapichování

Objednací číslo	Katalogové číslo	CD	L1	D	F	D min	šroub upínky
3538783	218134	2,40	152,50	12,00	8,00	14,20	606193
3538784	218142	2,40	150,00	16,00	8,00	14,20	606193
3538785	218143	2,40	200,00	20,00	13,00	24,00	606193

POZNÁMKA: Držáky mohou být používány s pravostrannými i levostrannými břitovými destičkami.
 Pravostranné sestavy používají levostranné břitové destičky.

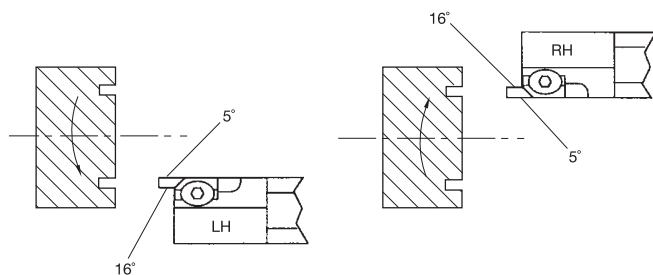


Levostranný nástroj

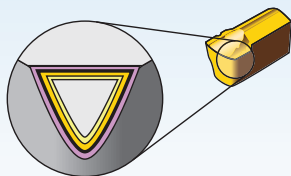
■ Čelní zapichování

Objednací číslo	Katalogové číslo	CD	L1	D	F	D min	šroub upínky
3538779	Pravostranné 218125	2,39	152,40	15,88	6,35	16,26	606190
3538780	Levostranné 218126	2,39	152,40	15,88	6,35	16,26	606190

POZNÁMKA: Pro průměry větší než 12,0 mm.



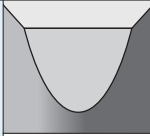
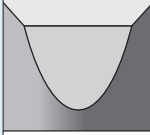
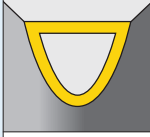
- Úhly boku jsou uvedeny výše.
- Levostranné nástroje používejte pouze pro směr otáčení proti směru hodinových ručiček.
- Pravostranné nástroje používejte pouze pro směr otáčení po směru hodinových ručiček.



Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezová oceli
K	Litiny
N	Neželezné materiály
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

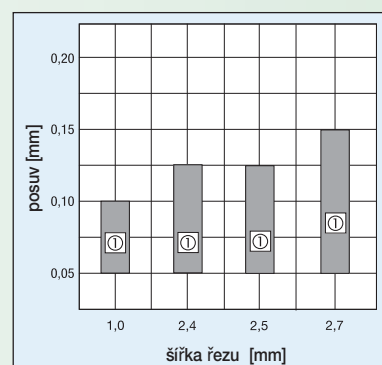
Sorta

Povlak	Popis sorty	05	10	15	20	25	30	35	40	45	
C2	 HW-K15	Karbid pro všeobecné použití při obrábění litin, neželezných kovů a řadě žáruvzdorných slitin.	M								
			K								
			N								
			S								
C5	 HW-P30	Karbid pro všeobecné použití při obrábění ocelí.	P								
			M								
GC	 HC-P15	Povlakovaný karbid. CVD — TiC-TiCN-TiN. Třívrstvý povlak na tvrdém jemnozrnném substrátu s malým obsahem pojiva. Sorta pro obecné obrábění oceli při vysokých řezných rychlostech. Má zlatou barvu.	P								
M40	 HC-P35	Prémiový jednodruhový PVD povlak TiN na pevném, speciálně navrženém substrátu, který je zvláště určen pro extrémně nízké až střední řezné rychlosti při aplikacích na šroubových automatech. Vhodný pro uhlíkové oceli, legované, nerezové oceli a řadu žáruvzdorných slitin.	P								
			M								
			K								
			N								

S-LOC

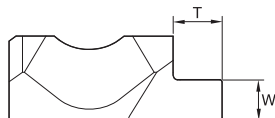
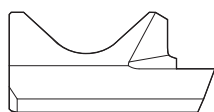
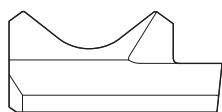
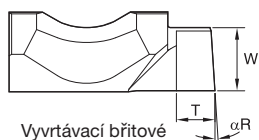


- Unikátní upínací ploška na břitové destičce.
- Určeny pro vnitřní vyvrtávání a zapichování.
- Vynikající utváření třísky.



① Doporučený posuv

ANSI ISO 513	VDI 3323														
Materiálová skupina		Řezná rychlost • Vc m/min													
		min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max	min	Start	max		
P	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13.1 13.2	C2			C5			GC			M40				
					90	120	150	175	200	220	40	80	115		
					75	110	140	150	170	190	35	70	100		
					65	85	105	125	140	160	30	50	75		
					65	95	120	140	150	165	30	60	90		
					60	85	110	115	130	145	25	50	70		
					70	95	120	140	150	165	30	60	90		
					60	80	110	120	135	150	25	50	70		
					55	80	105	105	120	135	25	45	70		
					40	60	80	70	90	110	20	35	55		
					60	75	95	110	120	130	25	50	70		
					30	60	80	60	95	125	20	35	50		
					70	95	120	135	155	175	35	70	100		
					65	80	90	105	120	135	30	45	65		
			30	45	55	50	60	70	15	30	40				
M	14.1 14.2 14.3 14.4	C2			C5			GC			M40				
		50	60	70							30	45	60		
		45	55	65							25	40	50		
		40	45	50							20	30	40		
		25	30	40							15	25	30		
		K	15 16 17 18 19 20	C2			C5			GC			M40		
				135	170	200							75	105	135
				115	135	150							50	80	110
130	150			175							60	95	130		
90	115			140							45	75	100		
150	185			215							85	115	145		
N	21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	C2			C5			GC			M40				
		305	410	520							210	370	520		
		245	350	460							150	305	460		
		305	410	520							210	365	520		
		245	350	460							150	305	460		
		210	245	275							135	205	275		
S	31 32 33 34 35 36 37	150	170	185							90	135	185		
		150	170	185							90	135	185		
		90	105	120							60	90	120		
		60	75	90							45	70	90		
		75	90	105							45	75	110		
		C2			C5			GC			M40				
35	45	50							25	40	50				
25	30	35							20	25	30				
20	25	30							15	20	25				
15	20	25							10	15	20				
15	20	25							10	15	20				
55	60	65							35	45	60				
25	30	35							15	25	30				

Levostranná břitová
destičkaVývrtávací břitové
destičky

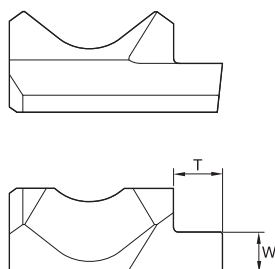
- první volba
○ alternativní volba

P	●
M	●
K	○
N	●
S	○
H	●

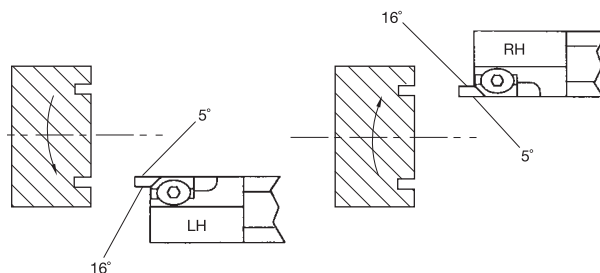
■ Vnitřní zapichování

Katalogové číslo	W	T	αR	M40
Pravostranné				
510124	1,04	2,08	—	●
510128	1,63	2,92	—	●
510104	2,39	2,92	—	●
510132	2,50	2,92	—	●
510134	2,71	2,92	—	●
Levostranné				
510113	1,04	2,08	—	●
510114	1,21	2,08	—	●
510115	1,36	2,08	—	●
510116	1,37	2,08	—	●
510117	1,63	2,92	—	●
510118	1,80	2,92	—	●
510119	1,94	2,39	—	●
510120	2,22	2,92	—	●
510101	2,39	2,92	—	●
510121	2,50	2,92	—	●
510122	2,64	2,92	—	●
510123	2,71	2,92	—	●
510102	3,81	2,39	4.00	●

POZNÁMKA: Břitová destička 510102 je používána pro vývrtávání.



Levostranná břítová destička



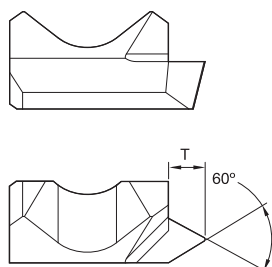
- Úhly boku jsou uvedeny výše.
- Levostranné nástroje používejte pouze pro směr otáčení proti směru hodinových ručiček.
- Pravostranné nástroje používejte pouze pro směr otáčení po směru hodinových ručiček.

- první volba
- alternativní volba

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	●	●	●	●
S	○	○	○	○
H	●	●	●	●

■ Čelní zapichování

Katalogové číslo	W	T	C2	C5	GC	M40
Pravostranné						
510136	1,98	2,39	●	●	●	●
510108	2,39	2,39	●			●
510138	2,59	2,39				●
Levostranné						
510135	1,98	2,39		●		●
510107	2,39	2,39				●
510137	2,59	2,39				●



Levostranná břítová destička

■ Závitování

Katalogové číslo	T	C2	C5	GC	M40
Pravostranné					
510106	2,38	●			●
Levostranné					
510103	2,38	●	●	●	●

POZNÁMKA: Minimálně 10 závitů na palec.