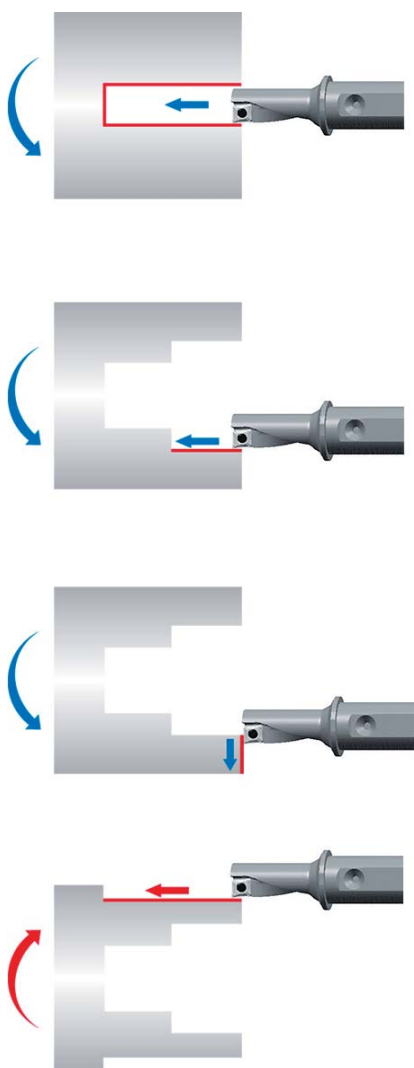


NOVINKY V PRODUKTOVÉ ŘADĚ **T-CAP**



Nové standardní držáky pro nástroje 3xD

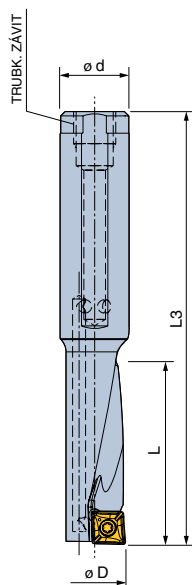
Po úspěšném uvedení multifunkční řady **T-CAP** rozšiřujeme její rozsah o provedení **3xD**.

Zároveň představujeme nový typ tělesa držáku, který je vyroben z „těžkého kovu“, což zaručuje přesné obrábění bez vibrací.

Nástroje nové řady jsou dostupné v různých variantách ve velikostech 8 - 32 mm.

Destičky s utvařečem **TA** pro obrábění hliníku

Břítové destičky s utvařečem **TA** umožňují použít nástroje řady **T-CAP** také na obrábění hliníku a jeho slitin.

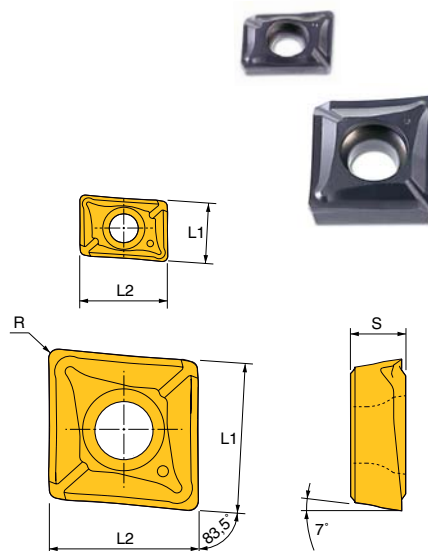


DRŽÁKY 3XD T-CAP

obj. číslo	HLAVNÍ ROZMĚRY				destičky	UPÍNÁNÍ DESTIČEK		CHLAZ. závit
	øD	ød	L	L ₃		upín. šroub	šroubovák	
TCAP 08R/L-3.0DN12	8	12	24	80	XCMT 0401..	TS 18034I/HG-P	T 6P	G 1/16"
TCAP 10R/L-3.0DN12	10	12	30	85	XCMT 0502..	TS 20038I/HG-P	T 6P	G 1/16"
TCAP 12R/L-3.0DN16	12	16	36	95	XCMT 0602..	TS 22052I/HG-P	T 7P	G 1/8"
TCAP 14R/L-3.0DN16	14	16	42	100	XCMT 0703..	TS 25064I/HG-P	T 8P	G 1/8"
TCAP16R/L-3.0DN20	16	20	48	110	XCMT 0803..	TS 30100I/HG-P	TD 9P	G 1/8"
TCAP 20R/L-3.0DN25	20	25	60	130	XCMT 10T3..	TS 35088I/HG-P	TD 10P	G 1/8"
TCAP 25R/L-3.0DN32	25	32	75	150	XCMT 1304..	TS 45A100I/HG	TD 20	G 1/8"
TCAP 32R/L-3.0DN40	32	40	96	185	XCMT 1705..	TS 45A100I/HG	TD 20	G 1/8"

DESTIČKY T-CAP

obj. číslo	HLAVNÍ ROZMĚRY				KARBIDY	
	L ₁	L ₂	S	R	TT8020	TT9030
XCMT 040104R TC	4,4	6,4	1,70	0,4	■	■
XCMT 040104L TC	4,4	6,4	1,70	0,4	■	■
XCMT 050204 TC	5,6	5,6	2,10	0,4	■	■
XCMT 060204 TC	6,4	6,4	2,38	0,4	■	■
XCMT 070304 TC	7,5	7,5	3,18	0,4	■	■
XCMT 080304 TC	8,4	8,4	3,18	0,4	■	■
XCMT 10T304 TC	10,5	10,5	3,97	0,4	■	■
XCMT 10T308 TC	10,5	10,5	3,97	0,8	■	■
XCMT 130404 TC	13,4	13,4	4,76	0,4	■	■
XCMT 130408 TC	13,4	13,4	4,76	0,8	■	■
XCMT 170508 TC	17,4	17,4	5,56	0,8	■	■

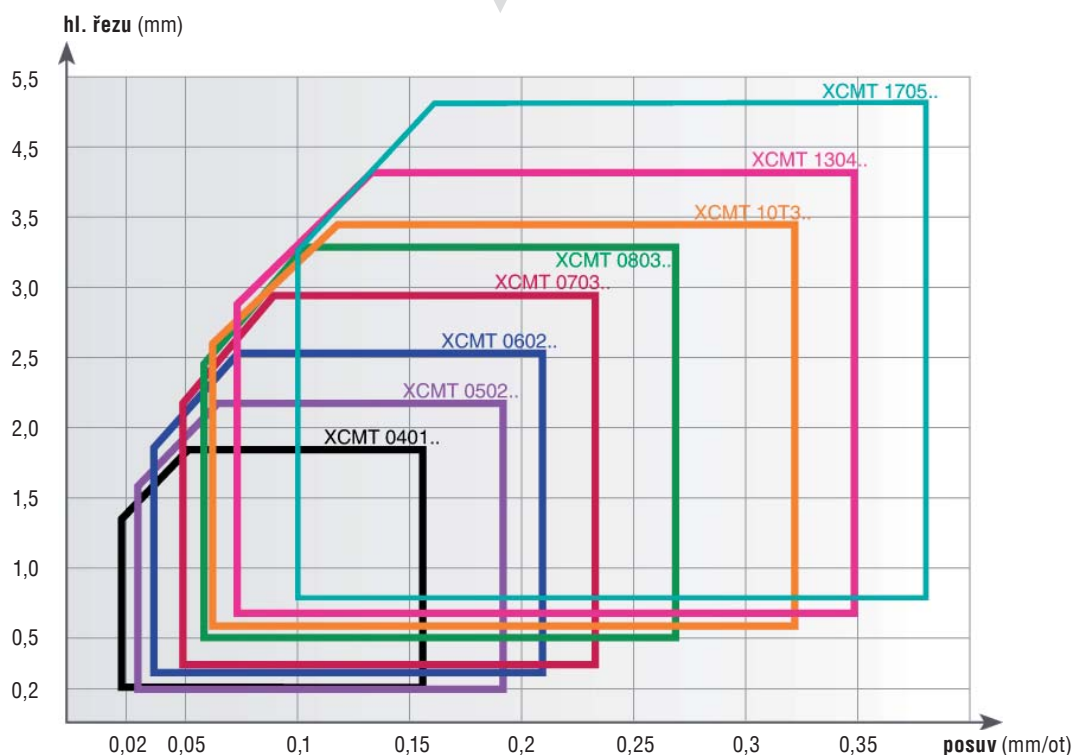


Doporučujeme také úspěšnou řadu držáků **2,25xD** (8-32 mm).
Informace naleznete v našem katalogu na str. E36.

ŘEZNÉ PODMÍNKY

obj. číslo	VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ		VRTÁNÍ	
	a_p (mm)	posuv (mm/ot)	$\varnothing D$ (mm)	posuv (mm/ot)
XCMT 0401..	0,6 (0,2 - 1,8)	0,05 (0,02 - 0,15)	8	0,06 (0,02 - 0,09)
XCMT 0502..	0,8 (0,2 - 2,2)	0,08 (0,03 - 0,18)	10	0,06 (0,02 - 0,11)
XCMT 0602..	1,0 (0,3 - 2,5)	0,08 (0,03 - 0,20)	12	0,08 (0,03 - 0,12)
XCMT 0703..	1,2 (0,4 - 2,8)	0,12 (0,05 - 0,22)	14	0,08 (0,03 - 0,13)
XCMT 0803..	1,5 (0,4 - 3,2)	0,12 (0,06 - 0,25)	16	0,08 (0,03 - 0,13)
XCMT 10T3..	1,8 (0,5 - 3,5)	0,12 (0,06 - 0,30)	20	0,08 (0,03 - 0,13)
XCMT 1304..	2,0 (0,6 - 4,3)	0,15 (0,08 - 0,33)	25	0,08 (0,03 - 0,13)
XCMT 1705..	3,0 (0,7 - 5,3)	0,20 (0,10 - 0,38)	32	0,08 (0,03 - 0,13)

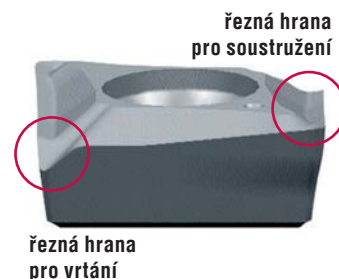
řezné podmínky pro vnější soustružení
(uhlíková ocel HB 220, $v_c = 150$ m/min.)



TECHNICKÉ INFORMACE

Usazení destičky

V případě vrtání musí být řezná hrana situována ve středu držáku (viz obr.) !



poloha břitů řezné destičky při vrtání

Tlak chladicí kapaliny

Tlak chladicí kapaliny musí být minimálně 2 bary (0,2 MPa) bez ohledu na velikost vrtaného průměru! Optimální tlak chladicí kapaliny je alespoň 5 barů (0,5 MPa).

Optimalizace třísky

Důležité je dosáhnout slabé třísky. Většina problémů je totiž způsobena právě vznikem silné třísky.

- Materiály s nízkým obsahem uhlíku:
 - » Nastavte vysoké otáčky
- Materiály se středním nebo vysokým obsahem uhlíku:
 - » U tvrdších materiálů zvyšte rychlost (je-li nízká) nebo snižte posuv
 - » U měkčích materiálů snižte rychlost (je-li vysoká) nebo zvyšte posuv

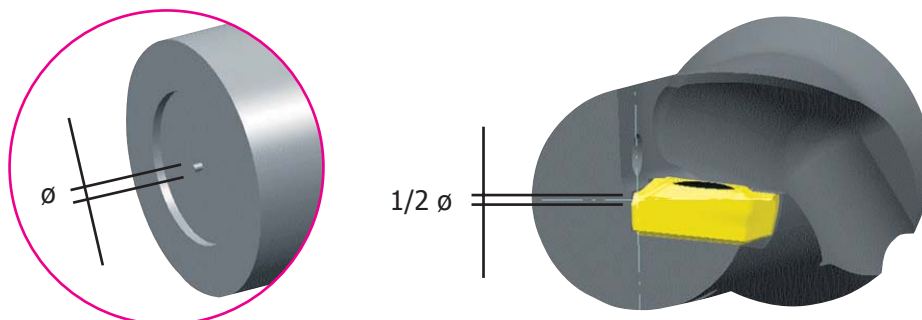
Seřízení nástroje

Zvoleným nástrojem vyvrtejte otvor do hloubky 3-6 mm. Poté zkontrolujte průměr díry a velikost zbytkového materiálu (viz obr.) - měla by se pohybovat mezi $\varnothing 0,15 - 0,45$ mm.

Seřízení nástroje proveďte nastavením osy Y tělesa nástroje buď upínacím excentrickým pouzdem (je-li k dispozici) anebo pootočením držáku o 180° a jeho novým utažením ve sklíčidle.

Pokud se zbytkový materiál vůbec netvoří, může dojít k prasknutí destičky a vibracím při obrábění.

Pokud je velikost zbytkového materiálu mimo doporučený rozsah, může dojít k přetížení a vibracím.

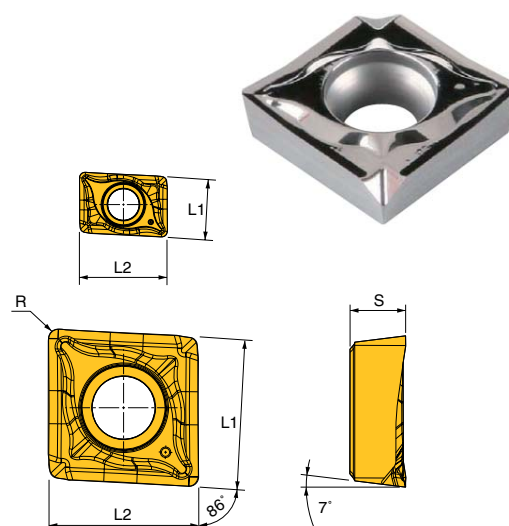


DESTIČKY **T-CAP** S UTVAŘEČEM **TA** PRO OBRÁBĚNÍ HLINÍKU

Destičky s novým utvařečem TA rozšiřují možnost použití nástrojů řady **T-CAP** na obrábění hliníku a jeho slitin. Jsou dostupné v 8 velikostech, což poskytuje velký výběr možností pro různé typy obrobků.

Destičky s utvařečem TA díky ostrému břitu a leštěnému povrchu splňují všechny nároky na obrábění hliníku. Leštěný povrch redukuje zanášení břitu a zlepšuje tak výsledný povrch obrobku.

obj. číslo	HLAVNÍ ROZMĚRY				KARBID
	L ₁	L ₂	S	R	K10
XCGT 040104R TA	4,4	6,4	1,70	0,4	■
XCGT 040104L TA	4,4	6,4	1,70	0,4	■
XCGT 050204 TA	5,6	5,6	2,10	0,4	■
XCGT 060204 TA	6,4	6,4	2,38	0,4	■
XCGT 070304 TA	7,5	7,5	3,18	0,4	■
XCGT 080304 TA	8,4	8,4	3,18	0,4	■
XCGT 10T304 TA	10,5	10,5	3,97	0,4	■
XCGT 130404 TA	13,4	13,4	4,76	0,4	■
XCGT 170508 TA	17,5	17,5	5,56	0,8	■



ŘEZNÉ PODMÍNKY

obj. číslo	VNĚJŠÍ SOUSTRUŽENÍ		VRTÁNÍ	
	a _p (mm)	posuv (mm/ot)	ø D (mm)	posuv (mm/ot)
XCGT 040104.. TA	0,6 (0,2 - 1,8)	0,05 (0,02 - 0,15)	8	0,06 (0,02 - 0,09)
XCGT 050204 TA	0,8 (0,2 - 2,2)	0,08 (0,03 - 0,18)	10	0,06 (0,02 - 0,11)
XCGT 060204 TA	1,0 (0,3 - 2,5)	0,08 (0,03 - 0,20)	12	0,08 (0,03 - 0,12)
XCGT 070304 TA	1,2 (0,4 - 2,8)	0,12 (0,05 - 0,22)	14	0,08 (0,03 - 0,13)
XCGT 080304 TA	1,5 (0,4 - 3,2)	0,12 (0,06 - 0,25)	16	0,08 (0,03 - 0,13)
XCGT 10T304 TA	1,8 (0,5 - 3,5)	0,12 (0,06 - 0,30)	20	0,08 (0,03 - 0,13)
XCGT 130404 TA	2,0 (0,6 - 4,3)	0,15 (0,08 - 0,33)	25	0,08 (0,03 - 0,13)
XCGT 170508 TA	3,0 (0,7 - 5,3)	0,20 (0,10 - 0,38)	32	0,08 (0,03 - 0,13)

■
TaeguTec ČR s.r.o.
Domažlická 180a
CZ-318 00 Pízeň

tel.: (+420) 373 720 999
fax: (+420) 377 331 097
e-mail: top@taegutec.cz