ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Vyvrtávání

Vystružování

Válečkování

Závitování

Ostatní

T-A Pro™

▶ *VRTÁNÍ*

Vysoce výkonný systém vrtání
s vyměnitelnými břitovými destičkami

T-A Pro™

Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

- **Rozsah průměrů:** 11.10 mm - 47.80mm

Vylepšujeme to nejlepší

Po 35 letech úspěšného vrtání našimi ikonickými destičkami T-A (Throw Away) jsme to nejlepší ještě dále vylepšili. Náš tým inženýrů vyvinul technologii, která posouvá řešení pro obrábění otvorů pro všeobecné účely na úroveň výkonu, které pomocí vyměnitelných destiček dříve nebylo možné dosáhnout.

T-A Pro kombinuje geometrii břitových destiček specifickou pro daný materiál, přepracované tělo držáku a proprietární systém chlazení, který umožňuje penetraci do materiálu, která je rychlejší než jiné vysoce výkonné vrtací systémy.

Vynikající tvorba třísky	Lepší kvalita otvoru a jeho povrchu	Maximální pevnost a stabilita

Oblasti využití nástrojů

Letecký průmysl · Zemědělské strojee · Automotive · Zbrojní průmysl · Všeobecné strojírenství · Těžařský průmysl · Obnovitelné zdroje

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

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

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

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

⚠ VAROVÁNÍ

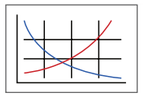
VAROVÁNÍ: Ignorování pokynů uvedených v této bezpečnostní informaci může vést k vážným úrazům nebo poškození nástroje.

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

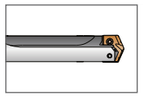
POZNÁMKA a **DŮLEŽITÉ:** Důležité informace, které nemají vliv na bezpečnost práce.

Pro další informace navštivte stránky www.alliedmachine.com

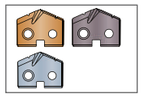
Použité symboly
Následující symboly použité v katalogu vám pomohou při orientaci v nástrojích.



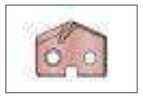
Doporučené řezné podmínky
Doporučené řezné rychlosti a posuvy pro optimální a efektivní vrtání.



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



Karbidové břitové destičky T-A Pro
Odkaz na povlakované ISO karbidové břitové destičky vhodné pro použití s příslušným držákem



Břitové destičky T-A Pro HSS
Odkaz na břitové destičky HSS vhodné pro použití s příslušným držákem

Série	Rozsah průměrů	
	Metrické (mm)	Palcové (palců)
Z	11.10 mm - 12.69mm	0.437" - 0.499"
0	12.70 mm - 17.64mm	0.500" - 0.694"
1	17.65 mm - 24.37mm	0.695" - 0.959"
2	24.38 mm - 35.04mm	0.960" - 1.379"
3	35.05 mm - 47.80mm	1.380" - 1.882"

Vrtací systém T-A Pro – Obsah

Úvodní informace

Držáky 3
Výsledky konkurenčních testů 4
Případová studie karbidových destiček 5
Porovnání destiček a montážní informace 6
Informace o systému T-A Pro 7
Názvosloví . . . . . 8 - 9

Série Z

Karbidové destičky 10
Destičky HSS 11
Držáky 12

Série 0

Karbidové destičky . . . . . 14 - 15
Destičky HSS . . . . . 16 - 17
Držáky . . . . . 18 - 19

Série 1

Karbidové destičky . . . . . 20 - 23
Destičky HSS . . . . . 24 - 27
Držáky . . . . . 28 - 29

Série 2

Karbidové destičky . . . . . 30 - 33
Destičky HSS . . . . . 34 - 37
Držáky . . . . . 38 - 39

Série 3

Karbidové destičky . . . . . 40 - 43
Destičky HSS . . . . . 44 - 47
Držáky . . . . . 48 - 49

Doporučené řezné podmínky

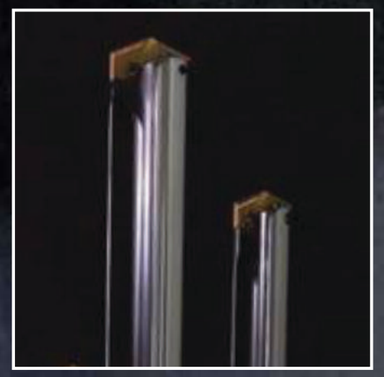
Karbid . . . . . 50 - 51
HSS . . . . . 52 - 53

Informace a formuláře

Doporučení pro hluboké vrtání 54
Informace o vrtání otvorů pod závity 55
Řešení problémů 56

Formulář pro garantované aplikace 57

T-A Pro™



NOVÁ KONSTRUKCE DRŽÁKŮ

Optimalizovaný tvar drážky
zlepšuje odvod třísky

NOVÁ KONSTRUKCE DESTIČEK

Specifická geometrie **ISO** s novým tvarem špičky,
která usnadňuje výběr vhodné břitové destičky

NOVÁ KONSTRUKCE CHLADICÍHO SYSTÉMU

Konfigurace chladicích otvorů poskytuje vynikající výkon
i při nižším tlaku chladicí kapaliny **(14 BAR)**

Držáky

Krátké

3×D

5×D

7×D

⚠ 10×D

⚠ 12×D

⚠ 15×D

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

Destička série A
+ držák série A

Destička série C
+ držák série A

Destička série C
+ držák série C

Destička série A
+ držák série C

⚠ **VAROVÁNÍ** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Výsledky konkurenčních testů

T-A *Pro*™ VÝSLEDKY TESTŮ

Profil TESTU: Konkurenční test, ocel 4340

Řešení: T-A Pro™:
Geometrie P (ocel), držák T-A Pro™

Parametry:

- Průměr otvoru = 14.30mm
- Hloubka vrtání = 50.80mm
- Chlazení = 300 PSI
- Rychlost = 2546 ot./min
- posuv = 420 mm/min

Výsledky:

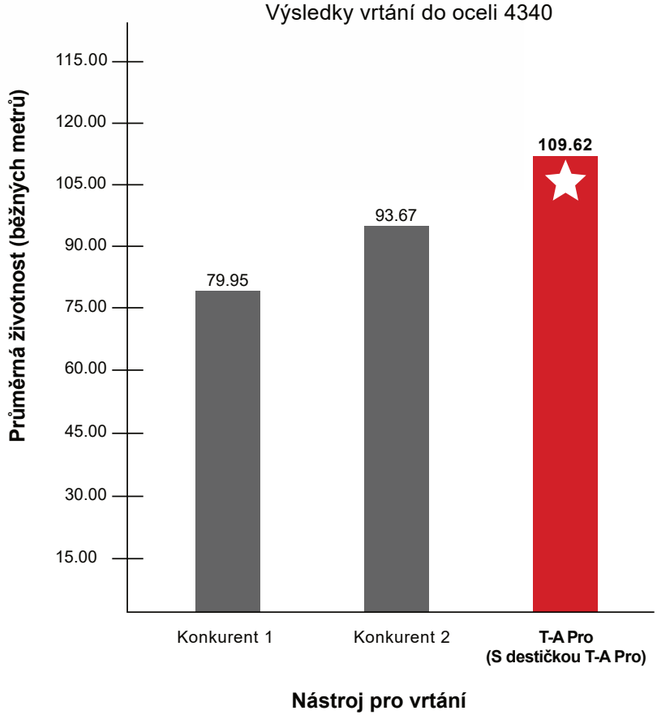
Výsledky srovnávacích testů destiček T-A Pro a dvou konkurenčních produktů:

Konkurent G = 79.95 délkových metrů celkem

Konkurent I = 93.67 délkových metrů celkem

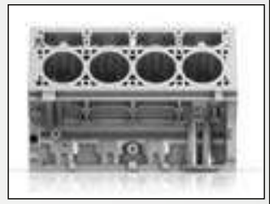
T-A Pro = **109.62** délkových metrů celkem

Průměrná životnost nástroje
Výsledky vrtání do oceli 4340



Case Study

Potřebujete řešení, které prodlouží životnost vašeho nástroje?



Zákazník obráběl části bloku motoru z tvárné litiny. Vyměnitelná destička, kterou dosud používal, neposkytovala uspokojivé výsledky, proto hledal řešení, které by zkrátilo prostoje stroje a zvýšilo produktivitu.

Zákazník proto otestoval vysoce výkonné břitové destičky **T-A Pro™ s geometrií** "K" (litina) s vícevrstvým povlakem TiAlN. která se vyznačuje zvýšenou odolností proti opotřebení a životností. Výsledek předčil jeho veškerá očekávání.

Využití T-A Pro přineslo nejen podstatné zvýšení životnosti nástroje, ale také umožnilo zvýšení rychlosti penetrace. Předchozí nástroje měly životnost 1700 otvorů, systém T-A Pro životnost prodloužil na 3400 otvorů. T-A Pro také umožnil zvýšení penetraci o 30 %, což se projevilo ve zvýšení produktivity.

Sečteno a podtrženo: náš zákazník byl schopen ušetřit 50 000 € ročně díky podstatnému zvýšení produktivity.

Výhody T-A Pro umožňují našim zákazníkům dosáhnout jejich cílů.

Nástroj: T-A Pro™
Požadavky: (1) Snížení seřizovacích časů
(2) Zvýšení produktivity
Průmysl: Automotive
Obrobek: Blok motoru
Materiál: Tvárná litina
Ø otvoru: 16 mm
Hloubka otvoru: 241 mm

Hodnota	Vyměnitelná břitová destička konkurenta	Nástroj T-A Pro™
ot./min	1819 ot./min	**2092 ot./min**
Rychlost	91 m/min	**105 m/min**
Posuv	0.20 mm/ot.	**0.23 mm/ot.**
Rychlost průniku do materiálu	36.96 mm/min	48.89 mm/min
Čas cyklu	39 sekund	**29 sekund**
Životnost	1700 otvorů	**3400 otvorů**

Držák T-A Pro délky 15×D
Obj. č. HTA0C15-20C

Destičky T- A Pro geometrie K (litina)
Obj. č. TAK0-16.00

Zvýšení životnosti: 100 %

S destičkami TiAlN T-A Pro geometrie K Bylo dosaženo:

- **Dvojnásobné životnosti nástroje**
- **Sníženého seřizovacího času**
- **Zvýšené produktivity**
- **Zvýšení řezných podmínek o 30 %**
- **Snížení nákladů**

Porovnání destiček a montážní informace

		Destičky T-A Pro	Destičky T-A GEN2	Destičky T-A
Doporučení pro zvýšení produktivity		✓		
Specifická kombinace ISO geometrie a povlaku	P N K	✓		
Použití s držáky T-A Pro		✓	✓	✓
Použití s držáky T-A		✓	✓	✓

1. krok
Srovnejte plošky na destičce TA-Pro s ploškami na držáku

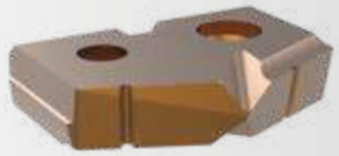
2. krok
Zasuňte destičku do přesně broušeného zámku držáku. Pro přesné zapadnutí destičky do zámku držáku nemá být s destičkou otáčeno, nebo krouceno. Dokonalá přesnost zámku držáku a plošek destičky zaručují optimální přesnost i při opakovaném vložení destičky.

3. krok
Aplikujte dostatečné množství maziva E-Z Break® (součástí balení) na originální šroubky TORX® Plus.

Zašroubujte šroubky TORX Plus a utáhněte je momentem doporučeným v katalogu dle příslušné série. Pro utažení je možné použít přednastavený utahovací šroubovák.

Informace o vrtacím sytému T-A Pro

Břitové destičky T-A Pro



Nové možnosti

Nové destičky T-A Pro kombinují povlak a geometrii speciálně navrženou tak, aby bylo možno dosáhnout optimálních výsledků při vrtání materiálů ISO. Díky možnosti montáže na stávající držáky břitových destiček T-A, lze destičky T-A Pro snadno vyměnit za původní destičky T-A, což má za následek minimální seřizovací časy a okamžité zvýšení produktivity.

Možnosti montáže destiček T-A Pro

Držák T-A Pro | Držák T-A

Oceli – P

- Určené pro aplikace, u nichž je vyžadován vysoký výkon a životnost nástroje při vrtání do ocelí.
- Špičková geometrie destičky a jejího břitu je zárukou vynikajícího odvodu třísky.
- Několikavrstvý povlak AM300® zvyšuje odolnost proti otěru nástroje a jeho životnost.

Litina – K

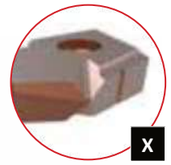
- Navržena pro vrtání do litiny
- Geometrie vyvinutá pro dosažení nejvyšší možné životnosti nástroje, snížení množství otřepů a lepší povrch otvoru.
- Několikavrstvý povlak TiAlN zvyšuje odolnost proti otěru nástroje a jeho životnost.

Neželezné materiály – N

- Navrženo pro hliník, mosaz a měď
- Vynikající odvod třísky v uvedených materiálech
- Povlak TiCN poskytuje možnost vrtání v široké škále materiálů, přičemž výrazně redukuje nárůsty.

Rychlořezné oceli (HSS) – X

- Optimalizovaná geometrie pro vynikající odvod třísky ve všech materiálech
- Vysoká životnost nástroje a vysoká bezpečnost obrábění v náročných aplikacích
- Několikavrstvý povlak AM200® kombinuje vynikající tepelnou odolnost s dobrým mazáním a chlazením u většiny aplikací



Držáky T-A Pro

Přímá drážka

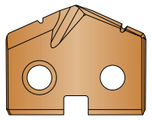
Konfigurace chladicích otvorů umožňuje efektivnější chlazení

Prodloužená životnost nástroje

KRÁTKÉ, 3×D, 5×D, 7×D, 10×D, 12×D, 15×D

Dostupné v krátkém provedení, 3×D, 5×D, 7×D, 10×D, 12×D, a 15×D

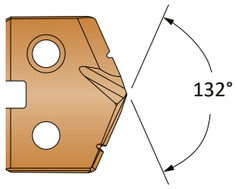
Názvosloví

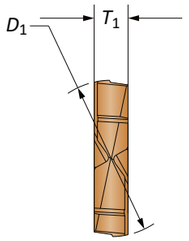


Břitové destičky T-A Pro

TA	P	0	–	15.00
1	2	3		4

1. Břitové destičky T-A Pro	2. ISO Materiál / Geometrie	3. Série	4. Průměr (mm)
TA = Břitové destičky TA Pro	**P** = Ocel **K** = litina **N** = Neželezné materiály **M** = Nerezová ocel **X** = Rychlořezná ocel (HSS)	**Z** = Série Z **0** = Série 0 **1** = Série 1 **2** = Série 2 **3** = Série 3	Kompletní přehled průměrů najdete na příslušných stránkách





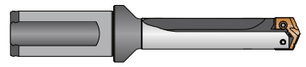
Legenda

Symbol	Význam
D_1	Průměr destičky
T_1	Tloušťka destičky

Názvosloví

Držáky T-A Pro

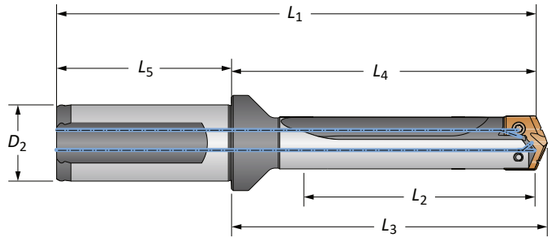
HTA	1	A	05	–	100	C
1	2	3	4		5	6



1. Držák	2. Série	3. Průměr těla nástroje	4. Obj. číslo
HTA = TA Pro holder	**Z** = Série Z **0** = Série 0 **1** = Série 1 **2** = Série 2 **3** = Série 3	**A** = Průměr A **B** = Průměr B **C** = Průměr C **D** = Průměr D	**01** = Velmi krátký **03** = 3 × Průměr **05** = 5 × Průměr **07** = 7 × Průměr **10** = 10 × Průměr **12** = 12 × Průměr **15** = 15 × Průměr

5. Průměr stopky		6. Typ stopky
Metrické (mm)	**Palcové (palců)**	**F** = Válcová s ploškou
20 = 20 mm	**075** = 3/4”	**FM** = Válcová s ploškou - metrická
25 = 25 mm	**100** = 1”	**C** = Válcová bez plošky
32 = 32 mm	**125** = 1-1/4”	**CM** = Válcová bez plošky - metrická
40 = 40 mm	**150** = 1-1/2”	

Informace k objednávání držáku
Označení série (série Z, série 0, atd.) v horním rohu každé stránky je určující pro objednávání držáků a destiček. Například sérii Z břitových destiček lze použít pouze s držákem série Z.

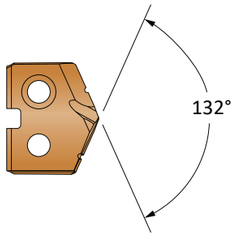


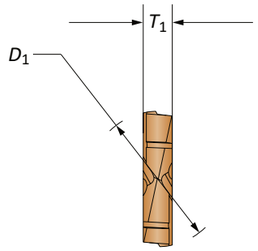
Legenda

Symbol	Význam
D_2	Průměr stopky
L_1	Celková délka
L_2	Max. Hloubka vrtání
L_3	Referenční délka držáku
L_4	Obj. číslo těla držáku
L_5	Obj. číslo stopky

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série Z | Rozsah průměrů: 11.10 mm - 12.69 mm





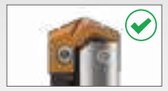
Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
Z-A	11.11	0.4374	7/16	2.38	**TAPZ-11.11**	**TAKZ-11.11**	**TANZ-11.11**
Z-A	11.20	0.4409		2.38	**TAPZ-11.20**	**TAKZ-11.20**	**TANZ-11.20**
Z-A	11.30	0.4449		2.38	**TAPZ-11.30**	**TAKZ-11.30**	**TANZ-11.30**
Z-A	11.40	0.4488		2.38	**TAPZ-11.40**	**TAKZ-11.40**	**TANZ-11.40**
Z-A	11.50	0.4528		2.38	**TAPZ-11.50**	**TAKZ-11.50**	**TANZ-11.50**
Z-A	11.51	0.4531	29/64	2.38	**TAPZ-11.51**	**TAKZ-11.51**	**TANZ-11.51**
Z-A	11.60	0.4567		2.38	**TAPZ-11.60**	**TAKZ-11.60**	**TANZ-11.60**
Z-A	11.70	0.4606		2.38	**TAPZ-11.70**	**TAKZ-11.70**	**TANZ-11.70**
Z-A	11.80	0.4646		2.38	**TAPZ-11.80**	**TAKZ-11.80**	**TANZ-11.80**
Z-A	11.91	0.4689	15/32	2.38	**TAPZ-11.91**	**TAKZ-11.91**	**TANZ-11.91**
Z-A	12.00	0.4724		2.38	**TAPZ-12.00**	**TAKZ-12.00**	**TANZ-12.00**
Z-A	12.10	0.4764		2.38	**TAPZ-12.10**	**TAKZ-12.10**	**TANZ-12.10**
Z-B	12.20	0.4803		2.38	**TAPZ-12.20**	**TAKZ-12.20**	**TANZ-12.20**
Z-B	12.30	0.4843	31/64	2.38	**TAPZ-12.30**	**TAKZ-12.30**	**TANZ-12.30**
Z-B	12.40	0.4882		2.38	**TAPZ-12.40**	**TAKZ-12.40**	**TANZ-12.40**
Z-B	12.50	0.4921		2.38	**TAPZ-12.50**	**TAKZ-12.50**	**TANZ-12.50**
Z-B	12.60	0.4961		2.38	**TAPZ-12.60**	**TAKZ-12.60**	**TANZ-12.60**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.

POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.



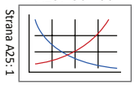
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

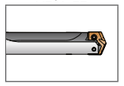
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



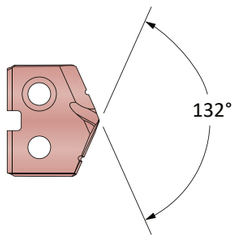
A25: 12

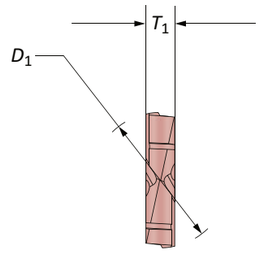


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série Z | Rozsah průměrů: 11.10 mm - 12.69 mm

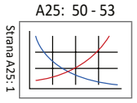




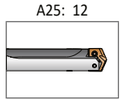
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
Z-A	11.11	0.4374	7/16	2.38	**TAXZ-11.11**
Z-A	11.20	0.4409		2.38	**TAXZ-11.20**
Z-A	11.30	0.4449		2.38	**TAXZ-11.30**
Z-A	11.40	0.4488		2.38	**TAXZ-11.40**
Z-A	11.50	0.4528		2.38	**TAXZ-11.50**
Z-A	11.51	0.4531	29/64	2.38	**TAXZ-11.51**
Z-A	11.60	0.4567		2.38	**TAXZ-11.60**
Z-A	11.70	0.4606		2.38	**TAXZ-11.70**
Z-A	11.80	0.4646		2.38	**TAXZ-11.80**
Z-B	11.91	0.4689	15/32	2.38	**TAXZ-11.91**
Z-B	12.00	0.4724		2.38	**TAXZ-12.00**
Z-B	12.10	0.4764		2.38	**TAXZ-12.10**
Z-B	12.20	0.4803		2.38	**TAXZ-12.20**
Z-B	12.30	0.4843	31/64	2.38	**TAXZ-12.30**
Z-B	12.40	0.4882		2.38	**TAXZ-12.40**
Z-B	12.50	0.4921		2.38	**TAXZ-12.50**
Z-B	12.60	0.4961		2.38	**TAXZ-12.60**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



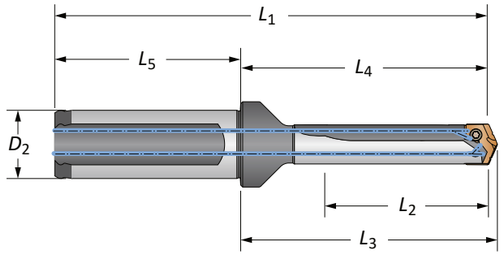
A25: 12



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Držáky T-A Pro

Série Z Metrické | Rozsah průměrů: 11.10 mm - 12.69 mm



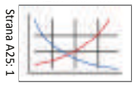
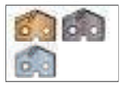
	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	KRÁTKÝ	A	11.11 - 11.80	12.8	40.7	43.4	90.7	50	20	Ano	**HTAZA01-20FM**
	KRÁTKÝ	A	11.11 - 11.80	12.8	40.7	43.4	90.7	50	20	Ne	**HTAZA01-20CM**
	KRÁTKÝ	B	11.91 - 12.60	12.8	40.7	43.4	90.7	50	20	Ano	**HTAZB01-20FM**
	KRÁTKÝ	B	11.91 - 12.60	12.8	40.7	43.4	90.7	50	20	Ne	**HTAZB01-20CM**
	3×D	A	11.11 - 11.80	36.9	68.4	71.2	118.4	50	20	Ano	**HTAZA03-20FM**
	3×D	A	11.11 - 11.80	36.9	68.4	71.2	118.4	50	20	Ne	**HTAZA03-20CM**
	3×D	B	11.91 - 12.60	36.9	68.4	71.2	118.4	50	20	Ano	**HTAZB03-20FM**
	3×D	B	11.91 - 12.60	36.9	68.4	71.2	118.4	50	20	Ne	**HTAZB03-20CM**
	5×D	A	11.11 - 11.80	61.0	92.5	95.3	142.5	50	20	Ano	**HTAZA05-20FM**
	5×D	A	11.11 - 11.80	61.0	92.5	95.3	142.5	50	20	Ne	**HTAZA05-20CM**
	5×D	B	11.91 - 12.60	61.0	92.5	95.3	142.5	50	20	Ano	**HTAZB05-20FM**
	5×D	B	11.91 - 12.60	61.0	92.5	95.3	142.5	50	20	Ne	**HTAZB05-20CM**
	7×D	A	11.11 - 11.80	85.0	116.5	119.3	166.6	50	20	Ano	**HTAZA07-20FM**
ⓜ	7×D	A	11.11 - 11.80	85.0	116.5	119.3	166.6	50	20	Ne	**HTAZA07-20CM**
	7×D	B	11.91 - 12.60	85.0	116.5	119.3	166.6	50	20	Ano	**HTAZB07-20FM**
	7×D	B	11.91 - 12.60	85.0	116.5	119.3	166.6	50	20	Ne	**HTAZB07-20CM**
	10×D	A	11.11 - 11.80	121.2	152.7	155.5	202.7	50	20	Ano	⚠ **HTAZA10-20FM**
	10×D	A	11.11 - 11.80	121.2	152.7	155.5	202.7	50	20	Ne	⚠ **HTAZA10-20CM**
	10×D	B	11.91 - 12.60	121.2	152.7	155.5	202.7	50	20	Ano	⚠ **HTAZB10-20FM**
	10×D	B	11.91 - 12.60	121.2	152.7	155.5	202.7	50	20	Ne	⚠ **HTAZB10-20CM**
	12×D	A	11.11 - 11.80	145.2	176.7	179.5	226.8	50	20	Ano	⚠ **HTAZA12-20FM**
	12×D	A	11.11 - 11.80	145.2	176.7	179.5	226.8	50	20	Ne	⚠ **HTAZA12-20CM**
	12×D	B	11.91 - 12.60	145.2	176.7	179.5	226.8	50	20	Ano	⚠ **HTAZB12-20FM**
	12×D	B	11.91 - 12.60	145.2	176.7	179.5	226.8	50	20	Ne	⚠ **HTAZB12-20CM**
	15×D	A	11.11 - 11.80	181.4	212.9	215.7	262.9	50	20	Ano	⚠ **HTAZA15-20FM**
	15×D	A	11.11 - 11.80	181.4	212.9	215.7	262.9	50	20	Ne	⚠ **HTAZA15-20CM**
	15×D	B	11.91 - 12.60	181.4	212.9	215.7	262.9	50	20	Ano	⚠ **HTAZB15-20FM**
	15×D	B	11.91 - 12.60	181.4	212.9	215.7	262.9	50	20	Ne	⚠ **HTAZB15-20CM**

Příslušenství

Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm

*Utahovací momenty jsou vypočítány s koeficientem tření μ = 0,14 a představují 90 % meze kluzu

⚠ **VAROVÁNÍ** Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

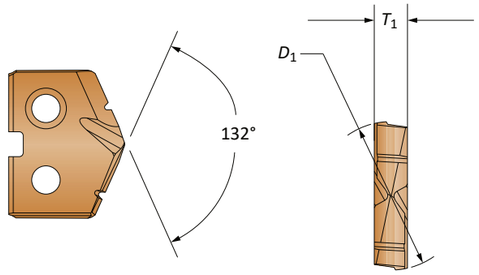
A25: 50 - 53 
Strana A25: 1
A25: 10 
A25: 11

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Tato stránka je záměrně prázdná.

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 0 | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64 mm



Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
0-A	12.70	0.5000	1/2	3.175	**TAP0-12.70**	**TAK0-12.70**	**TAN0-12.70**
0-A	12.80	0.5039		3.175	**TAP0-12.80**	**TAK0-12.80**	**TAN0-12.80**
0-A	12.90	0.5079		3.175	**TAP0-12.90**	**TAK0-12.90**	**TAN0-12.90**
0-A	13.00	0.5118		3.175	**TAP0-13.00**	**TAK0-13.00**	**TAN0-13.00**
0-A	13.10	0.5157	33/64	3.175	**TAP0-13.10**	**TAK0-13.10**	**TAN0-13.10**
0-A	13.20	0.5197		3.175	**TAP0-13.20**	**TAK0-13.20**	**TAN0-13.20**
0-A	13.30	0.5236		3.175	**TAP0-13.30**	**TAK0-13.30**	**TAN0-13.30**
0-A	13.40	0.5276		3.175	**TAP0-13.40**	**TAK0-13.40**	**TAN0-13.40**
0-A	13.49	0.5311	17/32	3.175	**TAP0-13.49**	**TAK0-13.49**	**TAN0-13.49**
0-A	13.50	0.5315		3.175	**TAP0-13.50**	**TAK0-13.50**	**TAN0-13.50**
0-A	13.60	0.5354		3.175	**TAP0-13.60**	**TAK0-13.60**	**TAN0-13.60**
0-A	13.70	0.5394		3.175	**TAP0-13.70**	**TAK0-13.70**	**TAN0-13.70**
0-A	13.80	0.5433		3.175	**TAP0-13.80**	**TAK0-13.80**	**TAN0-13.80**
0-A	13.89	0.5469	35/64	3.175	**TAP0-13.89**	**TAK0-13.89**	**TAN0-13.89**
0-B	14.00	0.5512		3.175	**TAP0-14.00**	**TAK0-14.00**	**TAN0-14.00**
0-B	14.10	0.5551		3.175	**TAP0-14.10**	**TAK0-14.10**	**TAN0-14.10**
0-B	14.20	0.5591		3.175	**TAP0-14.20**	**TAK0-14.20**	**TAN0-14.20**
0-B	14.29	0.5626	9/16	3.175	**TAP0-14.29**	**TAK0-14.29**	**TAN0-14.29**
0-B	14.40	0.5669		3.175	**TAP0-14.40**	**TAK0-14.40**	**TAN0-14.40**
0-B	14.50	0.5709		3.175	**TAP0-14.50**	**TAK0-14.50**	**TAN0-14.50**
0-B	14.60	0.5748		3.175	**TAP0-14.60**	**TAK0-14.60**	**TAN0-14.60**
0-B	14.68	0.5780	13/64	3.175	**TAP0-14.68**	**TAK0-14.68**	**TAN0-14.68**
0-B	14.80	0.5827		3.175	**TAP0-14.80**	**TAK0-14.80**	**TAN0-14.80**
0-B	14.90	0.5866		3.175	**TAP0-14.90**	**TAK0-14.90**	**TAN0-14.90**
0-B	15.00	0.5906		3.175	**TAP0-15.00**	**TAK0-15.00**	**TAN0-15.00**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

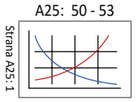
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

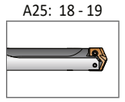
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 18 - 19

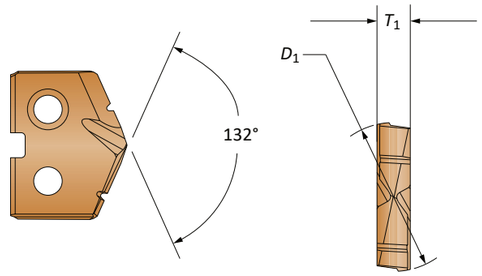


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 0 | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64mm



Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
0-C	15.08	0.5937	19/32	3.175	**TAP0-15.08**	**TAK0-15.08**	**TAN0-15.08**
0-C	15.20	0.5984		3.175	**TAP0-15.20**	**TAK0-15.20**	**TAN0-15.20**
0-C	15.25	0.6004		3.175	**TAP0-15.25**	**TAK0-15.25**	**TAN0-15.25**
0-C	15.30	0.6024		3.175	**TAP0-15.30**	**TAK0-15.30**	**TAN0-15.30**
0-C	15.40	0.6063		3.175	**TAP0-15.40**	**TAK0-15.40**	**TAN0-15.40**
0-C	15.48	0.6094	33/64	3.175	**TAP0-15.48**	**TAK0-15.48**	**TAN0-15.48**
0-C	15.50	0.6102		3.175	**TAP0-15.50**	**TAK0-15.50**	**TAN0-15.50**
0-C	15.60	0.6142		3.175	**TAP0-15.60**	**TAK0-15.60**	**TAN0-15.60**
0-C	15.70	0.6181		3.175	**TAP0-15.70**	**TAK0-15.70**	**TAN0-15.70**
0-C	15.80	0.6220		3.175	**TAP0-15.80**	**TAK0-15.80**	**TAN0-15.80**
0-C	15.88	0.6252	5/8	3.175	**TAP0-15.88**	**TAK0-15.88**	**TAN0-15.88**
0-C	16.00	0.6299		3.175	**TAP0-16.00**	**TAK0-16.00**	**TAN0-16.00**
0-C	16.08	0.6331		3.175	**TAP0-16.08**	**TAK0-16.08**	**TAN0-16.08**
0-C	16.20	0.6378		3.175	**TAP0-16.20**	**TAK0-16.20**	**TAN0-16.20**
0-C	16.27	0.6406	41/64	3.175	**TAP0-16.27**	**TAK0-16.27**	**TAN0-16.27**
0-C	16.40	0.6457		3.175	**TAP0-16.40**	**TAK0-16.40**	**TAN0-16.40**
0-D	16.50	0.6496		3.175	**TAP0-16.50**	**TAK0-16.50**	**TAN0-16.50**
0-D	16.60	0.6535		3.175	**TAP0-16.60**	**TAK0-16.60**	**TAN0-16.60**
0-D	16.67	0.6563	21/32	3.175	**TAP0-16.67**	**TAK0-16.67**	**TAN0-16.67**
0-D	16.80	0.6614		3.175	**TAP0-16.80**	**TAK0-16.80**	**TAN0-16.80**
0-D	16.90	0.6654		3.175	**TAP0-16.90**	**TAK0-16.90**	**TAN0-16.90**
0-D	17.00	0.6693		3.175	**TAP0-17.00**	**TAK0-17.00**	**TAN0-17.00**
0-D	17.07	0.6720	43/64	3.175	**TAP0-17.07**	**TAK0-17.07**	**TAN0-17.07**
0-D	17.10	0.6732		3.175	**TAP0-17.10**	**TAK0-17.10**	**TAN0-17.10**
0-D	17.20	0.6772		3.175	**TAP0-17.20**	**TAK0-17.20**	**TAN0-17.20**
0-D	17.30	0.6811		3.175	**TAP0-17.30**	**TAK0-17.30**	**TAN0-17.30**
0-D	17.40	0.6850		3.175	**TAP0-17.40**	**TAK0-17.40**	**TAN0-17.40**
0-D	17.46	0.6874	11/16	3.175	**TAP0-17.46**	**TAK0-17.46**	**TAN0-17.46**
0-D	17.50	0.6890		3.175	**TAP0-17.50**	**TAK0-17.50**	**TAN0-17.50**
0-D	17.60	0.6929		3.175	**TAP0-17.60**	**TAK0-17.60**	**TAN0-17.60**

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

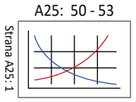
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

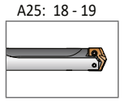
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 18 - 19

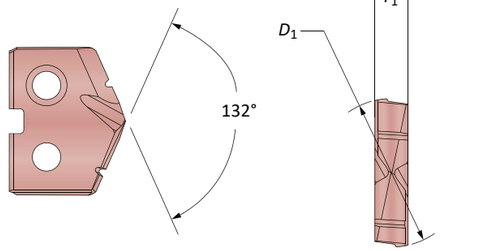


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

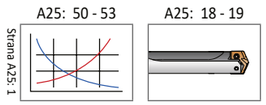
Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 0 | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64mm



Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
0-A	12.70	0.5000	1/2	3.175	TAX0-12.70
0-A	12.80	0.5039		3.175	TAX0-12.80
0-A	12.90	0.5079		3.175	TAX0-12.90
0-A	13.00	0.5118		3.175	TAX0-13.00
0-A	13.10	0.5157	33/64	3.175	TAX0-13.10
0-A	13.20	0.5197		3.175	TAX0-13.20
0-A	13.30	0.5236		3.175	TAX0-13.30
0-A	13.40	0.5276		3.175	TAX0-13.40
0-A	13.49	0.5311	17/32	3.175	TAX0-13.49
0-A	13.50	0.5315		3.175	TAX0-13.50
0-A	13.60	0.5354		3.175	TAX0-13.60
0-A	13.70	0.5394		3.175	TAX0-13.70
0-A	13.80	0.5433		3.175	TAX0-13.80
0-A	13.89	0.5469	35/64	3.175	TAX0-13.89
0-B	14.00	0.5512		3.175	TAX0-14.00
0-B	14.10	0.5551		3.175	TAX0-14.10
0-B	14.20	0.5591		3.175	TAX0-14.20
0-B	14.29	0.5626	9/16	3.175	TAX0-14.29
0-B	14.40	0.5669		3.175	TAX0-14.40
0-B	14.50	0.5709		3.175	TAX0-14.50
0-B	14.60	0.5748		3.175	TAX0-14.60
0-B	14.68	0.5780	13/64	3.175	TAX0-14.68
0-B	14.80	0.5827		3.175	TAX0-14.80
0-B	14.90	0.5866		3.175	TAX0-14.90
0-B	15.00	0.5906		3.175	TAX0-15.00

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

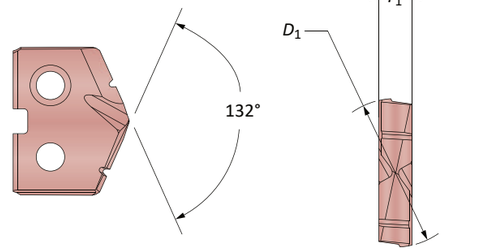


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

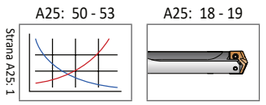
Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 0 | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64mm



Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
0-C	15.08	0.5937	19/32	3.175	TAX0-15.08
0-C	15.20	0.5984		3.175	TAX0-15.20
0-C	15.25	0.6004		3.175	TAX0-15.25
0-C	15.30	0.6024		3.175	TAX0-15.30
0-C	15.40	0.6063		3.175	TAX0-15.40
0-C	15.48	0.6094	33/64	3.175	TAX0-15.48
0-C	15.50	0.6102		3.175	TAX0-15.50
0-C	15.60	0.6142		3.175	TAX0-15.60
0-C	15.70	0.6181		3.175	TAX0-15.70
0-C	15.80	0.6220		3.175	TAX0-15.80
0-C	15.88	0.6252	5/8	3.175	TAX0-15.88
0-C	16.00	0.6299		3.175	TAX0-16.00
0-C	16.08	0.6331		3.175	TAX0-16.08
0-C	16.20	0.6378		3.175	TAX0-16.20
0-C	16.27	0.6406	41/64	3.175	TAX0-16.27
0-C	16.40	0.6457		3.175	TAX0-16.40
0-D	16.50	0.6496		3.175	TAX0-16.50
0-D	16.60	0.6535		3.175	TAX0-16.60
0-D	16.67	0.6563	21/32	3.175	TAX0-16.67
0-D	16.80	0.6614		3.175	TAX0-16.80
0-D	16.90	0.6654		3.175	TAX0-16.90
0-D	17.00	0.6693		3.175	TAX0-17.00
0-D	17.07	0.6720	43/64	3.175	TAX0-17.07
0-D	17.10	0.6732		3.175	TAX0-17.10
0-D	17.20	0.6772		3.175	TAX0-17.20
0-D	17.30	0.6811		3.175	TAX0-17.30
0-D	17.40	0.6850		3.175	TAX0-17.40
0-D	17.46	0.6874	11/16	3.175	TAX0-17.46
0-D	17.50	0.6890		3.175	TAX0-17.50
0-D	17.60	0.6929		3.175	TAX0-17.60

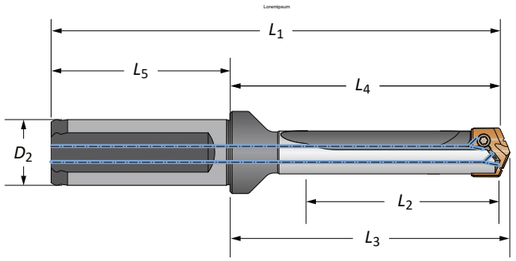
Destičky se dodávají v balení po 2 ks



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Držáky T-A Pro

Série 0 Metrické | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64mm



	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	KRÁTKÝ	A	12.70 - 13.89	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ano	**HTA0A01-20FM**
	KRÁTKÝ	A	12.70 - 13.89	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ne	**HTA0A01-20CM**
	KRÁTKÝ	B	14.00 - 15.00	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ano	**HTA0B01-20FM**
	KRÁTKÝ	B	14.00 - 15.00	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ne	**HTA0B01-20CM**
	KRÁTKÝ	C	15.08 - 16.40	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ano	**HTA0C01-20FM**
	KRÁTKÝ	C	15.08 - 16.40	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ne	**HTA0C01-20CM**
	KRÁTKÝ	D	16.50 - 17.60	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ano	**HTA0D01-20FM**
	KRÁTKÝ	D	16.50 - 17.60	15.3	44.0	46.7	95.5	51.6	20	Ne	**HTA0D01-20CM**
	3×D	A	12.70 - 13.89	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ano	**HTA0A03-20FM**
	3×D	A	12.70 - 13.89	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ne	**HTA0A03-20CM**
	3×D	B	14.00 - 15.00	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ano	**HTA0B03-20FM**
	3×D	B	14.00 - 15.00	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ne	**HTA0B03-20CM**
	3×D	C	15.08 - 16.40	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ano	**HTA0C03-20FM**
	3×D	C	15.08 - 16.40	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ne	**HTA0C03-20CM**
	3×D	D	16.50 - 17.60	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ano	**HTA0D03-20FM**
ⓜ	3×D	D	16.50 - 17.60	45.9	77.8	80.5	129.4	51.6	20	Ne	**HTA0D03-20CM**
	5×D	A	12.70 - 13.89	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ano	**HTA0A05-20FM**
	5×D	A	12.70 - 13.89	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ne	**HTA0A05-20CM**
	5×D	B	14.00 - 15.00	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ano	**HTA0B05-20FM**
	5×D	B	14.00 - 15.00	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ne	**HTA0B05-20CM**
	5×D	C	15.08 - 16.40	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ano	**HTA0C05-20FM**
	5×D	C	15.08 - 16.40	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ne	**HTA0C05-20CM**
	5×D	D	16.50 - 17.60	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ano	**HTA0D05-20FM**
	5×D	D	16.50 - 17.60	76.6	108.5	111.2	160.0	51.6	20	Ne	**HTA0D05-20CM**
	7×D	A	12.70 - 13.89	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ano	**HTA0A07-20FM**
	7×D	A	12.70 - 13.89	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ne	**HTA0A07-20CM**
	7×D	B	14.00 - 15.00	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ano	**HTA0B07-20FM**
	7×D	B	14.00 - 15.00	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ne	**HTA0B07-20CM**
	7×D	C	15.08 - 16.40	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ano	**HTA0C07-20FM**
	7×D	C	15.08 - 16.40	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ne	**HTA0C07-20CM**
	7×D	D	16.50 - 17.60	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ano	**HTA0D07-20FM**
	7×D	D	16.50 - 17.60	107.2	139.1	141.8	190.7	51.6	20	Ne	**HTA0D07-20CM**

Příslušenství

	Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72557-IP8-1	72557N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Utahovací momenty jsou vypočítány s koeficientem tření μ = 0,14 a představují 90 % meze kluzu

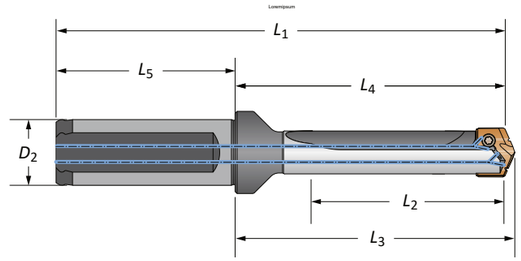
VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 Strana A25: 1
A25: 14 - 15
A25: 16 - 17

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Držáky T-A Pro

Série 0 Metrické | Rozsah průměrů: 12.70 mm - 17.64mm



	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	10×D	A	12.70 - 13.89	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ano	**HTA0A10-20FM**
	10×D	A	12.70 - 13.89	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ne	**HTA0A10-20CM**
	10×D	B	14.00 - 15.00	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ano	**HTA0B10-20FM**
	10×D	B	14.00 - 15.00	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ne	**HTA0B10-20CM**
	10×D	C	15.08 - 16.40	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ano	**HTA0C10-20FM**
	10×D	C	15.08 - 16.40	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ne	**HTA0C10-20CM**
	10×D	D	16.50 - 17.60	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ano	**HTA0D10-20FM**
	10×D	D	16.50 - 17.60	153.2	185.0	187.8	236.6	51.6	20	Ne	**HTA0D10-20CM**
	12×D	A	12.70 - 13.89	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ano	**HTA0A12-20FM**
	12×D	A	12.70 - 13.89	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ne	**HTA0A12-20CM**
	12×D	B	14.00 - 15.00	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ano	**HTA0B12-20FM**
ⓜ	12×D	B	14.00 - 15.00	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ne	**HTA0B12-20CM**
	12×D	C	15.08 - 16.40	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ano	**HTA0C12-20FM**
	12×D	C	15.08 - 16.40	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ne	**HTA0C12-20CM**
	12×D	D	16.50 - 17.60	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ano	**HTA0D12-20FM**
	12×D	D	16.50 - 17.60	183.8	215.7	218.4	267.2	51.6	20	Ne	**HTA0D12-20CM**
	15×D	A	12.70 - 13.89	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ano	**HTA0A15-20FM**
	15×D	A	12.70 - 13.89	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ne	**HTA0A15-20CM**
	15×D	B	14.00 - 15.00	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ano	**HTA0B15-20FM**
	15×D	B	14.00 - 15.00	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ne	**HTA0B15-20CM**
	15×D	C	15.08 - 16.40	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ano	**HTA0C15-20FM**
	15×D	C	15.08 - 16.40	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ne	**HTA0C15-20CM**
	15×D	D	16.50 - 17.60	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ano	**HTA0D15-20FM**
	15×D	D	16.50 - 17.60	229.7	261.6	264.3	313.2	51.6	20	Ne	**HTA0D15-20CM**

Příslušenství

	Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72557-IP8-1	72557N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Utahovací momenty jsou vypočítány s koeficientem tření μ = 0,14 a představují 90 % meze kluzu

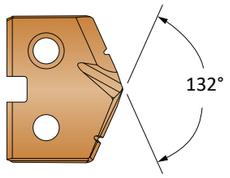
VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

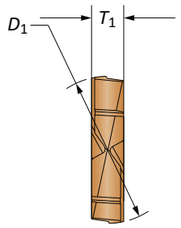
A25: 50 - 53 Strana A25: 1
A25: 14 - 15
A25: 16 - 17

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
1-A	17.70	0.6969		3.97	**TAP1-17.70**	**TAK1-17.70**	**TAN1-17.70**
1-A	17.80	0.7008		3.97	**TAP1-17.80**	**TAK1-17.80**	**TAN1-17.80**
1-A	17.86	0.7031	45/64	3.97	**TAP1-17.86**	**TAK1-17.86**	**TAN1-17.86**
1-A	17.90	0.7047		3.97	**TAP1-17.90**	**TAK1-17.90**	**TAN1-17.90**
1-A	18.00	0.7087		3.97	**TAP1-18.00**	**TAK1-18.00**	**TAN1-18.00**
1-A	18.10	0.7126		3.97	**TAP1-18.10**	**TAK1-18.10**	**TAN1-18.10**
1-A	18.20	0.7165		3.97	**TAP1-18.20**	**TAK1-18.20**	**TAN1-18.20**
1-A	18.26	0.7189	23/32	3.97	**TAP1-18.26**	**TAK1-18.26**	**TAN1-18.26**
1-A	18.30	0.7205		3.97	**TAP1-18.30**	**TAK1-18.30**	**TAN1-18.30**
1-A	18.40	0.7244		3.97	**TAP1-18.40**	**TAK1-18.40**	**TAN1-18.40**
1-A	18.50	0.7283		3.97	**TAP1-18.50**	**TAK1-18.50**	**TAN1-18.50**
1-A	18.60	0.7323		3.97	**TAP1-18.60**	**TAK1-18.60**	**TAN1-18.60**
1-A	18.65	0.7343	47/64	3.97	**TAP1-18.65**	**TAK1-18.65**	**TAN1-18.65**
1-A	18.70	0.7362		3.97	**TAP1-18.70**	**TAK1-18.70**	**TAN1-18.70**
1-A	18.80	0.7402		3.97	**TAP1-18.80**	**TAK1-18.80**	**TAN1-18.80**
1-A	18.90	0.7441		3.97	**TAP1-18.90**	**TAK1-18.90**	**TAN1-18.90**
1-A	19.00	0.7480		3.97	**TAP1-19.00**	**TAK1-19.00**	**TAN1-19.00**

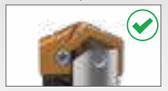
Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

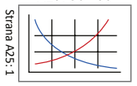
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

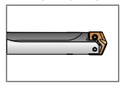

Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 28 - 29

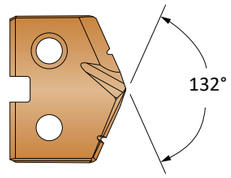


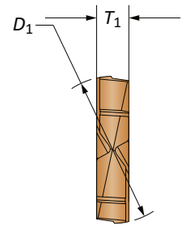
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
1-B	19.05	0.7500	3/4	3.97	**TAP1-19.05**	**TAK1-19.05**	**TAN1-19.05**
1-B	19.10	0.7520		3.97	**TAP1-19.10**	**TAK1-19.10**	**TAN1-19.10**
1-B	19.20	0.7559		3.97	**TAP1-19.20**	**TAK1-19.20**	**TAN1-19.20**
1-B	19.25	0.7579		3.97	**TAP1-19.25**	**TAK1-19.25**	**TAN1-19.25**
1-B	19.30	0.7598		3.97	**TAP1-19.30**	**TAK1-19.30**	**TAN1-19.30**
1-B	19.40	0.7638		3.97	**TAP1-19.40**	**TAK1-19.40**	**TAN1-19.40**
1-B	19.45	0.7657	49/64	3.97	**TAP1-19.45**	**TAK1-19.45**	**TAN1-19.45**
1-B	19.50	0.7677		3.97	**TAP1-19.50**	**TAK1-19.50**	**TAN1-19.50**
1-B	19.60	0.7717		3.97	**TAP1-19.60**	**TAK1-19.60**	**TAN1-19.60**
1-B	19.70	0.7756		3.97	**TAP1-19.70**	**TAK1-19.70**	**TAN1-19.70**
1-B	19.80	0.7795		3.97	**TAP1-19.80**	**TAK1-19.80**	**TAN1-19.80**
1-B	19.84	0.7811	23.97	3.97	**TAP1-19.84**	**TAK1-19.84**	**TAN1-19.84**
1-B	19.90	0.7835		3.97	**TAP1-19.90**	**TAK1-19.90**	**TAN1-19.90**
1-B	20.00	0.7874		3.97	**TAP1-20.00**	**TAK1-20.00**	**TAN1-20.00**
1-B	20.10	0.7913		3.97	**TAP1-20.10**	**TAK1-20.10**	**TAN1-20.10**
1-B	20.20	0.7953		3.97	**TAP1-20.20**	**TAK1-20.20**	**TAN1-20.20**
1-B	20.24	0.7969	51/64	3.97	**TAP1-20.24**	**TAK1-20.24**	**TAN1-20.24**
1-B	20.30	0.7992		3.97	**TAP1-20.30**	**TAK1-20.30**	**TAN1-20.30**
1-B	20.40	0.8031		3.97	**TAP1-20.40**	**TAK1-20.40**	**TAN1-20.40**
1-B	20.50	0.8071		3.97	**TAP1-20.50**	**TAK1-20.50**	**TAN1-20.50**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

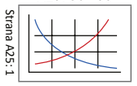
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

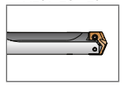
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 28 - 29

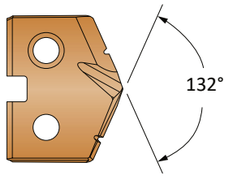


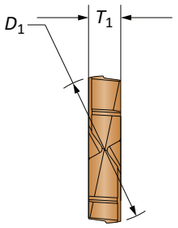
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
1-C	20.60	0.8110		3.97	**TAP1-20.60**	**TAK1-20.60**	**TAN1-20.60**
1-C	20.64	0.8126	13/16	3.97	**TAP1-20.64**	**TAK1-20.64**	**TAN1-20.64**
1-C	20.70	0.8150		3.97	**TAP1-20.70**	**TAK1-20.70**	**TAN1-20.70**
1-C	20.80	0.8189		3.97	**TAP1-20.80**	**TAK1-20.80**	**TAN1-20.80**
1-C	20.90	0.8228		3.97	**TAP1-20.90**	**TAK1-20.90**	**TAN1-20.90**
1-C	21.00	0.8268		3.97	**TAP1-21.00**	**TAK1-21.00**	**TAN1-21.00**
1-C	21.10	0.8307		3.97	**TAP1-21.10**	**TAK1-21.10**	**TAN1-21.10**
1-C	21.20	0.8346		3.97	**TAP1-21.20**	**TAK1-21.20**	**TAN1-21.20**
1-C	21.30	0.8386		3.97	**TAP1-21.30**	**TAK1-21.30**	**TAN1-21.30**
1-C	21.40	0.8425		3.97	**TAP1-21.40**	**TAK1-21.40**	**TAN1-21.40**
1-C	21.43	0.8437	27/32	3.97	**TAP1-21.43**	**TAK1-21.43**	**TAN1-21.43**
1-C	21.50	0.8465		3.97	**TAP1-21.50**	**TAK1-21.50**	**TAN1-21.50**
1-C	21.60	0.8504		3.97	**TAP1-21.60**	**TAK1-21.60**	**TAN1-21.60**
1-C	21.70	0.8543		3.97	**TAP1-21.70**	**TAK1-21.70**	**TAN1-21.70**
1-C	21.80	0.8583		3.97	**TAP1-21.80**	**TAK1-21.80**	**TAN1-21.80**
1-C	21.83	0.8594	55/64	3.97	**TAP1-21.83**	**TAK1-21.83**	**TAN1-21.83**
1-C	21.90	0.8622		3.97	**TAP1-21.90**	**TAK1-21.90**	**TAN1-21.90**
1-C	22.00	0.8661		3.97	**TAP1-22.00**	**TAK1-22.00**	**TAN1-22.00**
1-C	22.10	0.8701		3.97	**TAP1-22.10**	**TAK1-22.10**	**TAN1-22.10**
1-C	22.20	0.8740		3.97	**TAP1-22.20**	**TAK1-22.20**	**TAN1-22.20**
1-C	22.23	0.8752	7/8	3.97	**TAP1-22.23**	**TAK1-22.23**	**TAN1-22.23**
1-C	22.30	0.8780		3.97	**TAP1-22.30**	**TAK1-22.30**	**TAN1-22.30**
1-C	22.40	0.8819		3.97	**TAP1-22.40**	**TAK1-22.40**	**TAN1-22.40**
1-C	22.50	0.8858		3.97	**TAP1-22.50**	**TAK1-22.50**	**TAN1-22.50**
1-C	22.62	0.8906	57/64	3.97	**TAP1-22.62**	**TAK1-22.62**	**TAN1-22.62**
1-C	22.70	0.8937		3.97	**TAP1-22.70**	**TAK1-22.70**	**TAN1-22.70**
1-C	22.80	0.8976		3.97	**TAP1-22.80**	**TAK1-22.80**	**TAN1-22.80**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

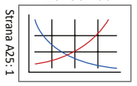
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

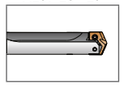
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53


Strana A25:1

A25: 28 - 29

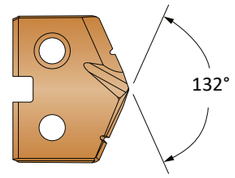


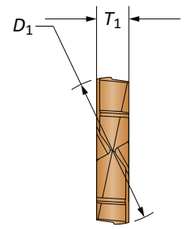
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
1-D	22.90	0.9016		3.97	**TAP1-22.90**	**TAK1-22.90**	**TAN1-22.90**
1-D	23.00	0.9055		3.97	**TAP1-23.00**	**TAK1-23.00**	**TAN1-23.00**
1-D	23.02	0.9063	29/32	3.97	**TAP1-23.02**	**TAK1-23.02**	**TAN1-23.02**
1-D	23.10	0.9094		3.97	**TAP1-23.10**	**TAK1-23.10**	**TAN1-23.10**
1-D	23.20	0.9134		3.97	**TAP1-23.20**	**TAK1-23.20**	**TAN1-23.20**
1-D	23.30	0.9173		3.97	**TAP1-23.30**	**TAK1-23.30**	**TAN1-23.30**
1-D	23.42	0.9220	59/64	3.97	**TAP1-23.42**	**TAK1-23.42**	**TAN1-23.42**
1-D	23.50	0.9252		3.97	**TAP1-23.50**	**TAK1-23.50**	**TAN1-23.50**
1-D	23.60	0.9291		3.97	**TAP1-23.60**	**TAK1-23.60**	**TAN1-23.60**
1-D	23.70	0.9331		3.97	**TAP1-23.70**	**TAK1-23.70**	**TAN1-23.70**
1-D	23.81	0.9374	15/16	3.97	**TAP1-23.81**	**TAK1-23.81**	**TAN1-23.81**
1-D	23.90	0.9409		3.97	**TAP1-23.90**	**TAK1-23.90**	**TAN1-23.90**
1-D	24.00	0.9449		3.97	**TAP1-24.00**	**TAK1-24.00**	**TAN1-24.00**
1-D	24.10	0.9488		3.97	**TAP1-24.10**	**TAK1-24.10**	**TAN1-24.10**
1-D	24.20	0.9528		3.97	**TAP1-24.20**	**TAK1-24.20**	**TAN1-24.20**
1-D	24.30	0.9567		3.97	**TAP1-24.30**	**TAK1-24.30**	**TAN1-24.30**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

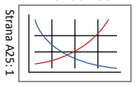
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

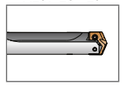
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53


Strana A25:1

A25: 28 - 29

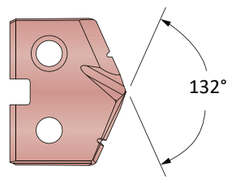


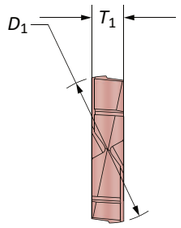
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm

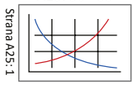




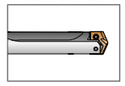
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
1-A	17.70	0.6969		3.97	TAX1-17.70
1-A	17.80	0.7008		3.97	TAX1-17.80
1-A	17.86	0.7031	45/64	3.97	TAX1-17.86
1-A	17.90	0.7047		3.97	TAX1-17.90
1-A	18.00	0.7087		3.97	TAX1-18.00
1-A	18.10	0.7126		3.97	TAX1-18.10
1-A	18.20	0.7165		3.97	TAX1-18.20
1-A	18.26	0.7189	23/32	3.97	TAX1-18.26
1-A	18.30	0.7205		3.97	TAX1-18.30
1-A	18.40	0.7244		3.97	TAX1-18.40
1-A	18.50	0.7283		3.97	TAX1-18.50
1-A	18.60	0.7323		3.97	TAX1-18.60
1-A	18.65	0.7343	47/64	3.97	TAX1-18.65
1-A	18.70	0.7362		3.97	TAX1-18.70
1-A	18.80	0.7402		3.97	TAX1-18.80
1-A	18.90	0.7441		3.97	TAX1-18.90
1-A	19.00	0.7480		3.97	TAX1-19.00

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



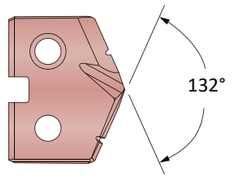
A25: 28 - 29

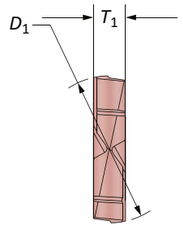


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm

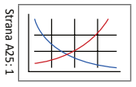




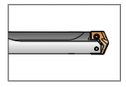
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
1-B	19.05	0.7500	3/4	3.97	TAX1-19.05
1-B	19.10	0.7520		3.97	TAX1-19.10
1-B	19.20	0.7559		3.97	TAX1-19.20
1-B	19.25	0.7579		3.97	TAX1-19.25
1-B	19.30	0.7598		3.97	TAX1-19.30
1-B	19.40	0.7638		3.97	TAX1-19.40
1-B	19.45	0.7657	49/64	3.97	TAX1-19.45
1-B	19.50	0.7677		3.97	TAX1-19.50
1-B	19.60	0.7717		3.97	TAX1-19.60
1-B	19.70	0.7756		3.97	TAX1-19.70
1-B	19.80	0.7795		3.97	TAX1-19.80
1-B	19.84	0.7811	25/32	3.97	TAX1-19.84
1-B	19.90	0.7835		3.97	TAX1-19.90
1-B	20.00	0.7874		3.97	TAX1-20.00
1-B	20.10	0.7913		3.97	TAX1-20.10
1-B	20.20	0.7953		3.97	TAX1-20.20
1-B	20.24	0.7969	51/64	3.97	TAX1-20.24
1-B	20.30	0.7992		3.97	TAX1-20.30
1-B	20.40	0.8031		3.97	TAX1-20.40
1-B	20.50	0.8071		3.97	TAX1-20.50

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



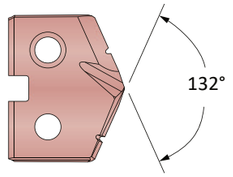
A25: 28 - 29

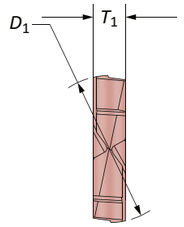


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm

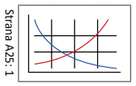




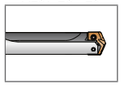
Destička					Obj. číslo
Series	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
1-C	20.60	0.8110		3.97	TAX1-20.60
1-C	20.64	0.8126	13/16	3.97	TAX1-20.64
1-C	20.70	0.8150		3.97	TAX1-20.70
1-C	20.80	0.8189		3.97	TAX1-20.80
1-C	20.90	0.8228		3.97	TAX1-20.90
1-C	21.00	0.8268		3.97	TAX1-21.00
1-C	21.10	0.8307		3.97	TAX1-21.10
1-C	21.20	0.8346		3.97	TAX1-21.20
1-C	21.30	0.8386		3.97	TAX1-21.30
1-C	21.40	0.8425		3.97	TAX1-21.40
1-C	21.43	0.8437	27/32	3.97	TAX1-21.43
1-C	21.50	0.8465		3.97	TAX1-21.50
1-C	21.60	0.8504		3.97	TAX1-21.60
1-C	21.70	0.8543		3.97	TAX1-21.70
1-C	21.80	0.8583		3.97	TAX1-21.80
1-C	21.83	0.8594	55/64	3.97	TAX1-21.83
1-C	21.90	0.8622		3.97	TAX1-21.90
1-C	22.00	0.8661		3.97	TAX1-22.00
1-C	22.10	0.8701		3.97	TAX1-22.10
1-C	22.20	0.8740		3.97	TAX1-22.20
1-C	22.23	0.8752	7/8	3.97	TAX1-22.23
1-C	22.30	0.8780		3.97	TAX1-22.30
1-C	22.40	0.8819		3.97	TAX1-22.40
1-C	22.50	0.8858		3.97	TAX1-22.50
1-C	22.62	0.8906	57/64	3.97	TAX1-22.62
1-C	22.70	0.8937		3.97	TAX1-22.70
1-C	22.80	0.8976		3.97	TAX1-22.80

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



A25: 28 - 29

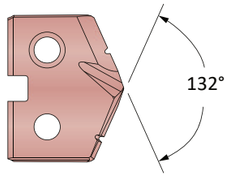


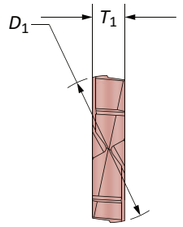
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

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

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 1 | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm

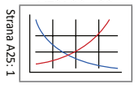




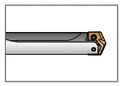
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
1-D	22.90	0.9016		3.97	TAX1-22.90
1-D	23.00	0.9055		3.97	TAX1-23.00
1-D	23.02	0.9063	29/32	3.97	TAX1-23.02
1-D	23.10	0.9094		3.97	TAX1-23.10
1-D	23.20	0.9134		3.97	TAX1-23.20
1-D	23.30	0.9173		3.97	TAX1-23.30
1-D	23.42	0.9220	59/64	3.97	TAX1-23.42
1-D	23.50	0.9252		3.97	TAX1-23.50
1-D	23.60	0.9291		3.97	TAX1-23.60
1-D	23.70	0.9331		3.97	TAX1-23.70
1-D	23.81	0.9374	15/16	3.97	TAX1-23.81
1-D	23.90	0.9409		3.97	TAX1-23.90
1-D	24.00	0.9449		3.97	TAX1-24.00
1-D	24.10	0.9488		3.97	TAX1-24.10
1-D	24.20	0.9528		3.97	TAX1-24.20
1-D	24.30	0.9567		3.97	TAX1-24.30

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



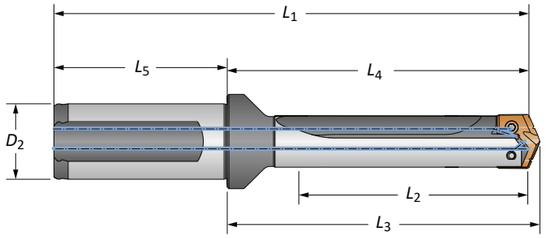
A25: 28 - 29



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Držáky T-A Pro

Série 1 Metrické | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm



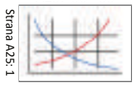
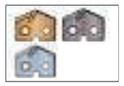
	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	Stopka D_2 mm	Stopka Ploška	Obj. číslo
	KRÁTKÝ	A	17.70 - 19.00	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ano	**HTA1A01-25FM**
	KRÁTKÝ	A	17.70 - 19.00	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ne	**HTA1A01-25CM**
	KRÁTKÝ	B	19.05 - 20.50	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ano	**HTA1B01-25FM**
	KRÁTKÝ	B	19.05 - 20.50	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ne	**HTA1B01-25CM**
	KRÁTKÝ	C	20.60 - 22.80	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ano	**HTA1C01-25FM**
	KRÁTKÝ	C	20.60 - 22.80	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ne	**HTA1C01-25CM**
	KRÁTKÝ	D	22.90 - 24.30	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ano	**HTA1D01-25FM**
	KRÁTKÝ	D	22.90 - 24.30	21.0	56.5	60.0	114.4	57.9	25	Ne	**HTA1D01-25CM**
	3×D	A	17.70 - 19.00	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ano	**HTA1A03-25FM**
	3×D	A	17.70 - 19.00	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ne	**HTA1A03-25CM**
	3×D	B	19.05 - 20.50	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ano	**HTA1B03-25FM**
	3×D	B	19.05 - 20.50	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ne	**HTA1B03-25CM**
	3×D	C	20.60 - 22.80	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ano	**HTA1C03-25FM**
	3×D	C	20.60 - 22.80	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ne	**HTA1C03-25CM**
	3×D	D	22.90 - 24.30	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ano	**HTA1D03-25FM**
ⓜ	3×D	D	22.90 - 24.30	62.9	100.9	104.5	158.8	57.9	25	Ne	**HTA1D03-25CM**
	5×D	A	17.70 - 19.00	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ano	**HTA1A05-25FM**
	5×D	A	17.70 - 19.00	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ne	**HTA1A05-25CM**
	5×D	B	19.05 - 20.50	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ano	**HTA1B05-25FM**
	5×D	B	19.05 - 20.50	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ne	**HTA1B05-25CM**
	5×D	C	20.60 - 22.80	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ano	**HTA1C05-25FM**
	5×D	C	20.60 - 22.80	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ne	**HTA1C05-25CM**
	5×D	D	22.90 - 24.30	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ano	**HTA1D05-25FM**
	5×D	D	22.90 - 24.30	104.8	142.8	146.4	200.7	57.9	25	Ne	**HTA1D05-25CM**
	7×D	A	17.70 - 19.00	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ano	**HTA1A07-25FM**
	7×D	A	17.70 - 19.00	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ne	**HTA1A07-25CM**
	7×D	B	19.05 - 20.50	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ano	**HTA1B07-25FM**
	7×D	B	19.05 - 20.50	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ne	**HTA1B07-25CM**
	7×D	C	20.60 - 22.80	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ano	**HTA1C07-25FM**
	7×D	C	20.60 - 22.80	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ne	**HTA1C07-25CM**
	7×D	D	22.90 - 24.30	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ano	**HTA1D07-25FM**
	7×D	D	22.90 - 24.30	146.7	184.7	188.3	242.7	57.9	25	Ne	**HTA1D07-25CM**

Příslušenství

	Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Utahovací momenty jsou vypočítány s koeficientem tření μ = 0,14 a představují 90 % meze kluzu

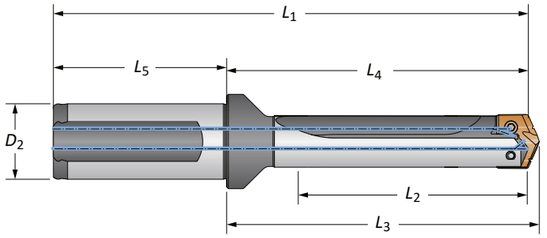
⚠ VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 
A25: 20 - 23 
A25: 24 - 27
Strana A25: 1

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Držáky T-A Pro

Série 1 Metrické | Rozsah průměrů: 17.65 mm - 24.37mm



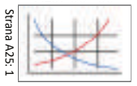
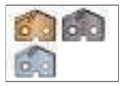
	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	Stopka D_2 mm	Stopka Ploška	Obj. číslo
	10×D	A	17.70 - 19.00	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ano	**HTA1A10-25FM**
	10×D	A	17.70 - 19.00	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ne	**HTA1A10-25CM**
	10×D	B	19.05 - 20.50	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ano	**HTA1B10-25FM**
	10×D	B	19.05 - 20.50	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ne	**HTA1B10-25CM**
	10×D	C	20.60 - 22.80	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ano	**HTA1C10-25FM**
	10×D	C	20.60 - 22.80	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ne	**HTA1C10-25CM**
	10×D	D	22.90 - 24.30	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ano	**HTA1D10-25FM**
	10×D	D	22.90 - 24.30	209.6	247.6	251.2	305.5	57.9	25	Ne	**HTA1D10-25CM**
	12×D	A	17.70 - 19.00	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ano	**HTA1A12-25FM**
	12×D	A	17.70 - 19.00	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ne	**HTA1A12-25CM**
	12×D	B	19.05 - 20.50	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ano	**HTA1B12-25FM**
ⓜ	12×D	B	19.05 - 20.50	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ne	**HTA1B12-25CM**
	12×D	C	20.60 - 22.80	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ano	**HTA1C12-25FM**
	12×D	C	20.60 - 22.80	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ne	**HTA1C12-25CM**
	12×D	D	22.90 - 24.30	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ano	**HTA1D12-25FM**
	12×D	D	22.90 - 24.30	251.5	289.5	293.1	347.4	57.9	25	Ne	**HTA1D12-25CM**
	15×D	A	17.70 - 19.00	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ano	**HTA1A15-25FM**
	15×D	A	17.70 - 19.00	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ne	**HTA1A15-25CM**
	15×D	B	19.05 - 20.50	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ano	**HTA1B15-25FM**
	15×D	B	19.05 - 20.50	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ne	**HTA1B15-25CM**
	15×D	C	20.60 - 22.80	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ano	**HTA1C15-25FM**
	15×D	C	20.60 - 22.80	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ne	**HTA1C15-25CM**
	15×D	D	22.90 - 24.30	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ano	**HTA1D15-25FM**
	15×D	D	22.90 - 24.30	314.3	352.4	355.9	410.3	57.9	25	Ne	**HTA1D15-25CM**

Příslušenství

	Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Utahovací momenty jsou vypočítány s koeficientem tření μ = 0,14 a představují 90 % meze kluzu

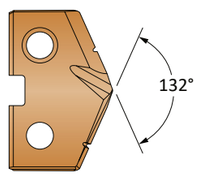
⚠ VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

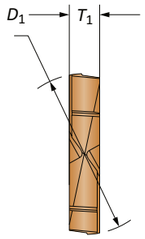
A25: 50 - 53 
A25: 20 - 23 
A25: 24 - 27
Strana A25: 1

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





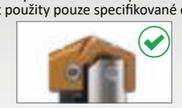
Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
2-A	24.40	0.9606		4.76	**TAP2-24.40**	**TAK2-24.40**	**TAN2-24.40**
2-A	24.50	0.9646		4.76	**TAP2-24.50**	**TAK2-24.50**	**TAN2-24.50**
2-A	24.61	0.9689	31/32	4.76	**TAP2-24.61**	**TAK2-24.61**	**TAN2-24.61**
2-A	24.70	0.9724		4.76	**TAP2-24.70**	**TAK2-24.70**	**TAN2-24.70**
2-A	24.80	0.9764		4.76	**TAP2-24.80**	**TAK2-24.80**	**TAN2-24.80**
2-A	24.90	0.9803		4.76	**TAP2-24.90**	**TAK2-24.90**	**TAN2-24.90**
2-A	25.00	0.9843	63/64	4.76	**TAP2-25.00**	**TAK2-25.00**	**TAN2-25.00**
2-A	25.10	0.9882		4.76	**TAP2-25.10**	**TAK2-25.10**	**TAN2-25.10**
2-A	25.20	0.9921		4.76	**TAP2-25.20**	**TAK2-25.20**	**TAN2-25.20**
2-A	25.30	0.9961		4.76	**TAP2-25.30**	**TAK2-25.30**	**TAN2-25.30**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

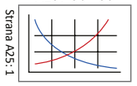
Destička série A
+ Držák série A


Destička série C
+ Držák série A

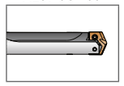
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 38 - 39

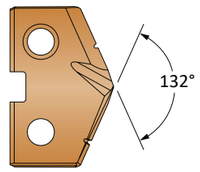


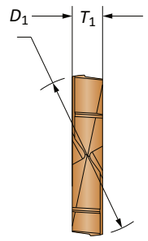
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
2-B	25.40	1.0000	1	4.76	**TAP2-25.40**	**TAK2-25.40**	**TAN2-25.40**
2-B	25.50	1.0039		4.76	**TAP2-25.50**	**TAK2-25.50**	**TAN2-25.50**
2-B	25.60	1.0079		4.76	**TAP2-25.60**	**TAK2-25.60**	**TAN2-25.60**
2-B	25.70	1.0118		4.76	**TAP2-25.70**	**TAK2-25.70**	**TAN2-25.70**
2-B	25.78	1.0150		4.76	**TAP2-25.78**	**TAK2-25.78**	**TAN2-25.78**
2-B	25.90	1.0197		4.76	**TAP2-25.90**	**TAK2-25.90**	**TAN2-25.90**
2-B	26.00	1.0236		4.76	**TAP2-26.00**	**TAK2-26.00**	**TAN2-26.00**
2-B	26.10	1.0276		4.76	**TAP2-26.10**	**TAK2-26.10**	**TAN2-26.10**
2-B	26.20	1.0315	1-1/32	4.76	**TAP2-26.20**	**TAK2-26.20**	**TAN2-26.20**
2-B	26.30	1.0354		4.76	**TAP2-26.30**	**TAK2-26.30**	**TAN2-26.30**
2-B	26.40	1.0394		4.76	**TAP2-26.40**	**TAK2-26.40**	**TAN2-26.40**
2-B	26.50	1.0433		4.76	**TAP2-26.50**	**TAK2-26.50**	**TAN2-26.50**
2-B	26.57	1.0461		4.76	**TAP2-26.57**	**TAK2-26.57**	**TAN2-26.57**
2-B	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	**TAP2-26.59**	**TAK2-26.59**	**TAN2-26.59**
2-B	26.60	1.0472		4.76	**TAP2-26.60**	**TAK2-26.60**	**TAN2-26.60**
2-B	26.70	1.0512		4.76	**TAP2-26.70**	**TAK2-26.70**	**TAN2-26.70**
2-B	26.80	1.0551		4.76	**TAP2-26.80**	**TAK2-26.80**	**TAN2-26.80**
2-B	26.90	1.0591		4.76	**TAP2-26.90**	**TAK2-26.90**	**TAN2-26.90**
2-B	26.99	1.0626	1-1/16	4.76	**TAP2-26.99**	**TAK2-26.99**	**TAN2-26.99**
2-B	27.00	1.0630		4.76	**TAP2-27.00**	**TAK2-27.00**	**TAN2-27.00**
2-B	27.10	1.0669		4.76	**TAP2-27.10**	**TAK2-27.10**	**TAN2-27.10**
2-B	27.20	1.0709		4.76	**TAP2-27.20**	**TAK2-27.20**	**TAN2-27.20**
2-B	27.30	1.0748		4.76	**TAP2-27.30**	**TAK2-27.30**	**TAN2-27.30**
2-B	27.40	1.0787		4.76	**TAP2-27.40**	**TAK2-27.40**	**TAN2-27.40**
2-B	27.50	1.0827		4.76	**TAP2-27.50**	**TAK2-27.50**	**TAN2-27.50**
2-B	27.60	1.0866		4.76	**TAP2-27.60**	**TAK2-27.60**	**TAN2-27.60**
2-B	27.70	1.0906		4.76	**TAP2-27.70**	**TAK2-27.70**	**TAN2-27.70**
2-B	27.78	1.0937	1-3/32	4.76	**TAP2-27.78**	**TAK2-27.78**	**TAN2-27.78**
2-B	27.90	1.0984		4.76	**TAP2-27.90**	**TAK2-27.90**	**TAN2-27.90**
2-B	28.00	1.1024		4.76	**TAP2-28.00**	**TAK2-28.00**	**TAN2-28.00**
2-B	28.10	1.1063		4.76	**TAP2-28.10**	**TAK2-28.10**	**TAN2-28.10**
2-B	28.17	1.1091	1-7/64	4.76	**TAP2-28.17**	**TAK2-28.17**	**TAN2-28.17**
2-B	28.20	1.1102		4.76	**TAP2-28.20**	**TAK2-28.20**	**TAN2-28.20**
2-B	28.30	1.1142		4.76	**TAP2-28.30**	**TAK2-28.30**	**TAN2-28.30**
2-B	28.40	1.1181		4.76	**TAP2-28.40**	**TAK2-28.40**	**TAN2-28.40**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

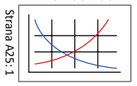
Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

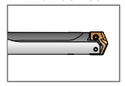
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 38 - 39

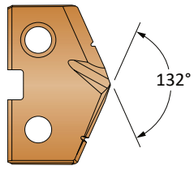


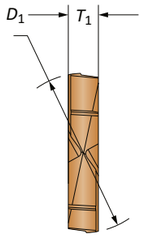
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





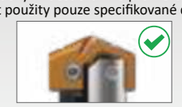
Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
2-C	28.50	1.1220		4.76	**TAP2-28.50**	**TAK2-28.50**	**TAN2-28.50**
2-C	28.58	1.1252	1-1/8	4.76	**TAP2-28.58**	**TAK2-28.58**	**TAN2-28.58**
2-C	28.70	1.1299		4.76	**TAP2-28.70**	**TAK2-28.70**	**TAN2-28.70**
2-C	28.80	1.1339		4.76	**TAP2-28.80**	**TAK2-28.80**	**TAN2-28.80**
2-C	28.90	1.1378		4.76	**TAP2-28.90**	**TAK2-28.90**	**TAN2-28.90**
2-C	29.00	1.1417		4.76	**TAP2-29.00**	**TAK2-29.00**	**TAN2-29.00**
2-C	29.10	1.1457		4.76	**TAP2-29.10**	**TAK2-29.10**	**TAN2-29.10**
2-C	29.20	1.1496		4.76	**TAP2-29.20**	**TAK2-29.20**	**TAN2-29.20**
2-C	29.30	1.1535		4.76	**TAP2-29.30**	**TAK2-29.30**	**TAN2-29.30**
2-C	29.37	1.1563	1-5/32	4.76	**TAP2-29.37**	**TAK2-29.37**	**TAN2-29.37**
2-C	29.40	1.1575		4.76	**TAP2-29.40**	**TAK2-29.40**	**TAN2-29.40**
2-C	29.50	1.1614		4.76	**TAP2-29.50**	**TAK2-29.50**	**TAN2-29.50**
2-C	29.60	1.1654		4.76	**TAP2-29.60**	**TAK2-29.60**	**TAN2-29.60**
2-C	29.70	1.1693		4.76	**TAP2-29.70**	**TAK2-29.70**	**TAN2-29.70**
2-C	29.80	1.1732		4.76	**TAP2-29.80**	**TAK2-29.80**	**TAN2-29.80**
2-C	29.90	1.1772		4.76	**TAP2-29.90**	**TAK2-29.90**	**TAN2-29.90**
2-C	30.00	1.1811		4.76	**TAP2-30.00**	**TAK2-30.00**	**TAN2-30.00**
2-C	30.10	1.1850		4.76	**TAP2-30.10**	**TAK2-30.10**	**TAN2-30.10**
2-C	30.16	1.1874	1-3/16	4.76	**TAP2-30.16**	**TAK2-30.16**	**TAN2-30.16**
2-C	30.20	1.1890		4.76	**TAP2-30.20**	**TAK2-30.20**	**TAN2-30.20**
2-C	30.30	1.1929		4.76	**TAP2-30.30**	**TAK2-30.30**	**TAN2-30.30**
2-C	30.40	1.1969		4.76	**TAP2-30.40**	**TAK2-30.40**	**TAN2-30.40**
2-C	30.50	1.2008		4.76	**TAP2-30.50**	**TAK2-30.50**	**TAN2-30.50**
2-C	30.60	1.2047		4.76	**TAP2-30.60**	**TAK2-30.60**	**TAN2-30.60**
2-C	30.70	1.2087		4.76	**TAP2-30.70**	**TAK2-30.70**	**TAN2-30.70**
2-C	30.80	1.2126		4.76	**TAP2-30.80**	**TAK2-30.80**	**TAN2-30.80**
2-C	30.90	1.2165		4.76	**TAP2-30.90**	**TAK2-30.90**	**TAN2-30.90**
2-C	30.96	1.2189	1-7/32	4.76	**TAP2-30.96**	**TAK2-30.96**	**TAN2-30.96**
2-C	31.00	1.2205		4.76	**TAP2-31.00**	**TAK2-31.00**	**TAN2-31.00**
2-C	31.10	1.2244		4.76	**TAP2-31.10**	**TAK2-31.10**	**TAN2-31.10**
2-C	31.20	1.2283		4.76	**TAP2-31.20**	**TAK2-31.20**	**TAN2-31.20**
2-C	31.30	1.2323		4.76	**TAP2-31.30**	**TAK2-31.30**	**TAN2-31.30**
2-C	31.40	1.2362		4.76	**TAP2-31.40**	**TAK2-31.40**	**TAN2-31.40**
2-C	31.50	1.2402		4.76	**TAP2-31.50**	**TAK2-31.50**	**TAN2-31.50**
2-C	31.60	1.2441		4.76	**TAP2-31.60**	**TAK2-31.60**	**TAN2-31.60**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

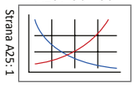
Destička série A + Držák série A


Destička série C + Držák série A

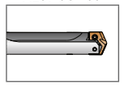
Destička série C + Držák série C

Destička série A + Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 38 - 39

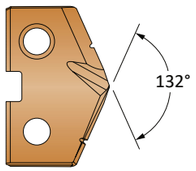


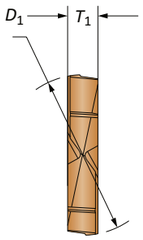
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
2-D	31.70	1.2480		4.76	**TAP2-31.70**	**TAK2-31.70**	**TAN2-31.70**
2-D	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	**TAP2-31.75**	**TAK2-31.75**	**TAN2-31.75**
2-D	31.80	1.2520		4.76	**TAP2-31.80**	**TAK2-31.80**	**TAN2-31.80**
2-D	31.90	1.2559		4.76	**TAP2-31.90**	**TAK2-31.90**	**TAN2-31.90**
2-D	32.00	1.2598		4.76	**TAP2-32.00**	**TAK2-32.00**	**TAN2-32.00**
2-D	32.10	1.2638		4.76	**TAP2-32.10**	**TAK2-32.10**	**TAN2-32.10**
2-D	32.15	1.2657	1-17/64	4.76	**TAP2-32.15**	**TAK2-32.15**	**TAN2-32.15**
2-D	32.20	1.2677		4.76	**TAP2-32.20**	**TAK2-32.20**	**TAN2-32.20**
2-D	32.30	1.2717		4.76	**TAP2-32.30**	**TAK2-32.30**	**TAN2-32.30**
2-D	32.40	1.2756		4.76	**TAP2-32.40**	**TAK2-32.40**	**TAN2-32.40**
2-D	32.50	1.2795		4.76	**TAP2-32.50**	**TAK2-32.50**	**TAN2-32.50**
2-D	32.55	1.2815	1-9/32	4.76	**TAP2-32.55**	**TAK2-32.55**	**TAN2-32.55**
2-D	32.60	1.2835		4.76	**TAP2-32.60**	**TAK2-32.60**	**TAN2-32.60**
2-D	32.70	1.2874		4.76	**TAP2-32.70**	**TAK2-32.70**	**TAN2-32.70**
2-D	32.80	1.2913		4.76	**TAP2-32.80**	**TAK2-32.80**	**TAN2-32.80**
2-D	32.90	1.2953		4.76	**TAP2-32.90**	**TAK2-32.90**	**TAN2-32.90**
2-D	33.00	1.2992		4.76	**TAP2-33.00**	**TAK2-33.00**	**TAN2-33.00**
2-D	33.10	1.3031		4.76	**TAP2-33.10**	**TAK2-33.10**	**TAN2-33.10**
2-D	33.20	1.3071		4.76	**TAP2-33.20**	**TAK2-33.20**	**TAN2-33.20**
2-D	33.30	1.3110		4.76	**TAP2-33.30**	**TAK2-33.30**	**TAN2-33.30**
2-D	33.34	1.3126	1-5/16	4.76	**TAP2-33.34**	**TAK2-33.34**	**TAN2-33.34**
2-D	33.40	1.3150		4.76	**TAP2-33.40**	**TAK2-33.40**	**TAN2-33.40**
2-D	33.50	1.3189		4.76	**TAP2-33.50**	**TAK2-33.50**	**TAN2-33.50**
2-D	33.60	1.3228		4.76	**TAP2-33.60**	**TAK2-33.60**	**TAN2-33.60**
2-D	33.70	1.3268		4.76	**TAP2-33.70**	**TAK2-33.70**	**TAN2-33.70**
2-D	33.80	1.3307		4.76	**TAP2-33.80**	**TAK2-33.80**	**TAN2-33.80**
2-D	33.90	1.3346		4.76	**TAP2-33.90**	**TAK2-33.90**	**TAN2-33.90**
2-D	34.00	1.3386		4.76	**TAP2-34.00**	**TAK2-34.00**	**TAN2-34.00**
2-D	34.10	1.3425		4.76	**TAP2-34.10**	**TAK2-34.10**	**TAN2-34.10**
2-D	34.13	1.3437	1-11/32	4.76	**TAP2-34.13**	**TAK2-34.13**	**TAN2-34.13**
2-D	34.20	1.3465		4.76	**TAP2-34.20**	**TAK2-34.20**	**TAN2-34.20**
2-D	34.30	1.3504		4.76	**TAP2-34.30**	**TAK2-34.30**	**TAN2-34.30**
2-D	34.40	1.3543		4.76	**TAP2-34.40**	**TAK2-34.40**	**TAN2-34.40**
2-D	34.50	1.3583		4.76	**TAP2-34.50**	**TAK2-34.50**	**TAN2-34.50**
2-D	34.60	1.3622		4.76	**TAP2-34.60**	**TAK2-34.60**	**TAN2-34.60**
2-D	34.70	1.3661		4.76	**TAP2-34.70**	**TAK2-34.70**	**TAN2-34.70**
2-D	34.80	1.3701		4.76	**TAP2-34.80**	**TAK2-34.80**	**TAN2-34.80**
2-D	34.90	1.3740		4.76	**TAP2-34.90**	**TAK2-34.90**	**TAN2-34.90**
2-D	34.93	1.3752	1-3/8	4.76	**TAP2-34.93**	**TAK2-34.93**	**TAN2-34.93**
2-D	35.00	1.3780		4.76	**TAP2-35.00**	**TAK2-35.00**	**TAN2-35.00**

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

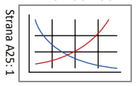
Destička série A + Držák série A

Destička série C + Držák série A

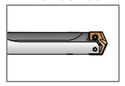
Destička série C + Držák série C

Destička série A + Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 38 - 39

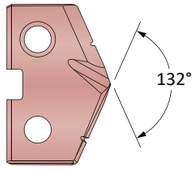


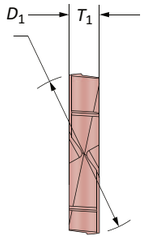
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

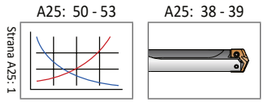
Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





Destička					
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	Obj. číslo X
2-A	24.40	0.9606		4.76	TAX2-24.40
2-A	24.50	0.9646		4.76	TAX2-24.50
2-A	24.61	0.9689	31/32	4.76	TAX2-24.61
2-A	24.70	0.9724		4.76	TAX2-24.70
2-A	24.80	0.9764		4.76	TAX2-24.80
2-A	24.90	0.9803		4.76	TAX2-24.90
2-A	25.00	0.9843	63/64	4.76	TAX2-25.00
2-A	25.10	0.9882		4.76	TAX2-25.10
2-A	25.20	0.9921		4.76	TAX2-25.20
2-A	25.30	0.9961		4.76	TAX2-25.30

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

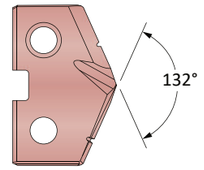


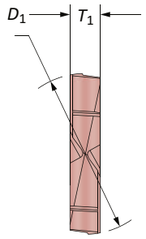
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

Břitové destičky HSS T-A Pro

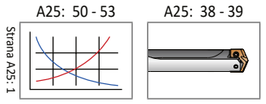
Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm





Destička					
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	Obj. číslo X
2-B	25.40	1.0000	1	4.76	TAX2-25.40
2-B	25.50	1.0039		4.76	TAX2-25.50
2-B	25.60	1.0079		4.76	TAX2-25.60
2-B	25.70	1.0118		4.76	TAX2-25.70
2-B	25.78	1.0150		4.76	TAX2-25.78
2-B	25.90	1.0197		4.76	TAX2-25.90
2-B	26.00	1.0236		4.76	TAX2-26.00
2-B	26.10	1.0276		4.76	TAX2-26.10
2-B	26.20	1.0315	1-1/32	4.76	TAX2-26.20
2-B	26.30	1.0354		4.76	TAX2-26.30
2-B	26.40	1.0394		4.76	TAX2-26.40
2-B	26.50	1.0433		4.76	TAX2-26.50
2-B	26.57	1.0461		4.76	TAX2-26.57
2-B	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	TAX2-26.59
2-B	26.60	1.0472		4.76	TAX2-26.60
2-B	26.70	1.0512		4.76	TAX2-26.70
2-B	26.80	1.0551		4.76	TAX2-26.80
2-B	26.90	1.0591		4.76	TAX2-26.90
2-B	26.99	1.0626	1-1/16	4.76	TAX2-26.99
2-B	27.00	1.0630		4.76	TAX2-27.00
2-B	27.10	1.0669		4.76	TAX2-27.10
2-B	27.20	1.0709		4.76	TAX2-27.20
2-B	27.30	1.0748		4.76	TAX2-27.30
2-B	27.40	1.0787		4.76	TAX2-27.40
2-B	27.50	1.0827		4.76	TAX2-27.50
2-B	27.60	1.0866		4.76	TAX2-27.60
2-B	27.70	1.0906		4.76	TAX2-27.70
2-B	27.78	1.0937	1-3/32	4.76	TAX2-27.78
2-B	27.90	1.0984		4.76	TAX2-27.90
2-B	28.00	1.1024		4.76	TAX2-28.00
2-B	28.10	1.1063		4.76	TAX2-28.10
2-B	28.17	1.1091	1-7/64	4.76	TAX2-28.17
2-B	28.20	1.1102		4.76	TAX2-28.20
2-B	28.30	1.1142		4.76	TAX2-28.30
2-B	28.40	1.1181		4.76	TAX2-28.40

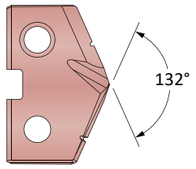
Destičky se dodávají v balení po 2 ks

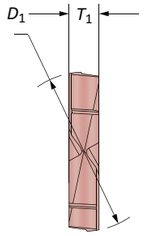


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm

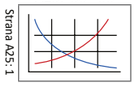




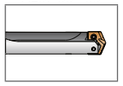
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
2-C	28.50	1.1220		4.76	TAX2-28.50
2-C	28.58	1.1252	1-1/8	4.76	TAX2-28.58
2-C	28.70	1.1299		4.76	TAX2-28.70
2-C	28.80	1.1339		4.76	TAX2-28.80
2-C	28.90	1.1378		4.76	TAX2-28.90
2-C	29.00	1.1417		4.76	TAX2-29.00
2-C	29.10	1.1457		4.76	TAX2-29.10
2-C	29.20	1.1496		4.76	TAX2-29.20
2-C	29.30	1.1535		4.76	TAX2-29.30
2-C	29.37	1.1563	1-5/32	4.76	TAX2-29.37
2-C	29.40	1.1575		4.76	TAX2-29.40
2-C	29.50	1.1614		4.76	TAX2-29.50
2-C	29.60	1.1654		4.76	TAX2-29.60
2-C	29.70	1.1693		4.76	TAX2-29.70
2-C	29.80	1.1732		4.76	TAX2-29.80
2-C	29.90	1.1772		4.76	TAX2-29.90
2-C	30.00	1.1811		4.76	TAX2-30.00
2-C	30.10	1.1850		4.76	TAX2-30.10
2-C	30.16	1.1874	1-4.76	4.76	TAX2-30.16
2-C	30.20	1.1890		4.76	TAX2-30.20
2-C	30.30	1.1929		4.76	TAX2-30.30
2-C	30.40	1.1969		4.76	TAX2-30.40
2-C	30.50	1.2008		4.76	TAX2-30.50
2-C	30.60	1.2047		4.76	TAX2-30.60
2-C	30.70	1.2087		4.76	TAX2-30.70
2-C	30.80	1.2126		4.76	TAX2-30.80
2-C	30.90	1.2165		4.76	TAX2-30.90
2-C	30.96	1.2189	1-7/32	4.76	TAX2-30.96
2-C	31.00	1.2205		4.76	TAX2-31.00
2-C	31.10	1.2244		4.76	TAX2-31.10
2-C	31.20	1.2283		4.76	TAX2-31.20
2-C	31.30	1.2323		4.76	TAX2-31.30
2-C	31.40	1.2362		4.76	TAX2-31.40
2-C	31.50	1.2402		4.76	TAX2-31.50
2-C	31.60	1.2441		4.76	TAX2-31.60

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



A25: 38 - 39



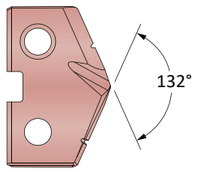
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

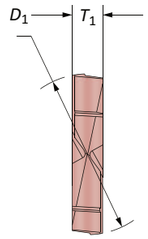
VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

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

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 2 | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm

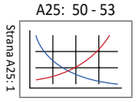




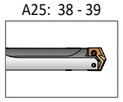
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
2-D	31.70	1.2480		4.76	TAX2-31.70
2-D	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	TAX2-31.75
2-D	31.80	1.2520		4.76	TAX2-31.80
2-D	31.90	1.2559		4.76	TAX2-31.90
2-D	32.00	1.2598		4.76	TAX2-32.00
2-D	32.10	1.2638		4.76	TAX2-32.10
2-D	32.15	1.2657	1-17/64	4.76	TAX2-32.15
2-D	32.20	1.2677		4.76	TAX2-32.20
2-D	32.30	1.2717		4.76	TAX2-32.30
2-D	32.40	1.2756		4.76	TAX2-32.40
2-D	32.50	1.2795		4.76	TAX2-32.50
2-D	32.55	1.2815	1-9/32	4.76	TAX2-32.55
2-D	32.60	1.2835		4.76	TAX2-32.60
2-D	32.70	1.2874		4.76	TAX2-32.70
2-D	32.80	1.2913		4.76	TAX2-32.80
2-D	32.90	1.2953		4.76	TAX2-32.90
2-D	33.00	1.2992		4.76	TAX2-33.00
2-D	33.10	1.3031		4.76	TAX2-33.10
2-D	33.20	1.3071		4.76	TAX2-33.20
2-D	33.30	1.3110		4.76	TAX2-33.30
2-D	33.34	1.3126	1-5/16	4.76	TAX2-33.34
2-D	33.40	1.3150		4.76	TAX2-33.40
2-D	33.50	1.3189		4.76	TAX2-33.50
2-D	33.60	1.3228		4.76	TAX2-33.60
2-D	33.70	1.3268		4.76	TAX2-33.70
2-D	33.80	1.3307		4.76	TAX2-33.80
2-D	33.90	1.3346		4.76	TAX2-33.90
2-D	34.00	1.3386		4.76	TAX2-34.00
2-D	34.10	1.3425		4.76	TAX2-34.10
2-D	34.13	1.3437	1-11/32	4.76	TAX2-34.13
2-D	34.20	1.3465		4.76	TAX2-34.20
2-D	34.30	1.3504		4.76	TAX2-34.30
2-D	34.40	1.3543		4.76	TAX2-34.40
2-D	34.50	1.3583		4.76	TAX2-34.50
2-D	34.60	1.3622		4.76	TAX2-34.60
2-D	34.70	1.3661		4.76	TAX2-34.70
2-D	34.80	1.3701		4.76	TAX2-34.80
2-D	34.90	1.3740		4.76	TAX2-34.90
2-D	34.93	1.3752	1-3/8	4.76	TAX2-34.93
2-D	35.00	1.3780		4.76	TAX2-35.00

Destičky se dodávají v balení po 2 ks

A25: 50 - 53



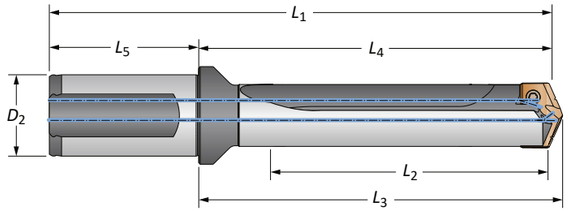
A25: 38 - 39



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Držáky T-A Pro

Série 2 Metrické | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04mm

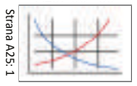


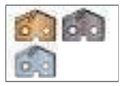
	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	KRÁTKÝ	A	24.40 - 25.30	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ano	**HTA2A01-32FM**
	KRÁTKÝ	A	24.40 - 25.30	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ne	**HTA2A01-32CM**
	KRÁTKÝ	B	25.40 - 28.40	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ano	**HTA2B01-32FM**
	KRÁTKÝ	B	25.40 -28.40	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ne	**HTA2B01-32CM**
	KRÁTKÝ	C	28.50 - 31.60	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ano	**HTA2C01-32FM**
	KRÁTKÝ	C	28.50 - 31.60	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ne	**HTA2C01-32CM**
	KRÁTKÝ	D	31.70 - 35.00	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ano	**HTA2D01-32FM**
	KRÁTKÝ	D	31.70 - 35.00	29.7	75.0	78.6	132.9	57.9	32	Ne	**HTA2D01-32CM**
	3×D	A	24.40 - 25.30	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ano	**HTA2A03-32FM**
	3×D	A	24.40 - 25.30	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ne	**HTA2A03-32CM**
	3×D	B	25.40 - 28.40	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ano	**HTA2B03-32FM**
	3×D	B	25.40 -28.40	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ne	**HTA2B03-32CM**
	3×D	C	28.50 - 31.60	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ano	**HTA2C03-32FM**
	3×D	C	28.50 - 31.60	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ne	**HTA2C03-32CM**
	3×D	D	31.70 - 35.00	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ano	**HTA2D03-32FM**
ⓜ	3×D	D	31.70 - 35.00	89.2	137.4	141.0	195.4	57.9	32	Ne	**HTA2D03-32CM**
	5×D	A	24.40 - 25.30	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ano	**HTA2A05-32FM**
	5×D	A	24.40 - 25.30	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ne	**HTA2A05-32CM**
	5×D	B	25.40 - 28.40	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ano	**HTA2B05-32FM**
	5×D	B	25.40 -28.40	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ne	**HTA2B05-32CM**
	5×D	C	28.50 - 31.60	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ano	**HTA2C05-32FM**
	5×D	C	28.50 - 31.60	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ne	**HTA2C05-32CM**
	5×D	D	31.70 - 35.00	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ano	**HTA2D05-32FM**
	5×D	D	31.70 - 35.00	148.7	196.9	200.5	254.8	57.9	32	Ne	**HTA2D05-32CM**
	7×D	A	24.40 - 25.30	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ano	**HTA2A07-32FM**
	7×D	A	24.40 - 25.30	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ne	**HTA2A07-32CM**
	7×D	B	25.40 - 28.40	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ano	**HTA2B07-32FM**
	7×D	B	25.40 -28.40	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ne	**HTA2B07-32CM**
	7×D	C	28.50 - 31.60	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ano	**HTA2C07-32FM**
	7×D	C	28.50 - 31.60	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ne	**HTA2C07-32CM**
	7×D	D	31.70 - 35.00	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ano	**HTA2D07-32FM**
	7×D	D	31.70 - 35.00	208.2	256.4	260.0	314.3	57.9	32	Ne	**HTA2D07-32CM**

Příslušenství

Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

⚠ VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 
Strana A25: 1

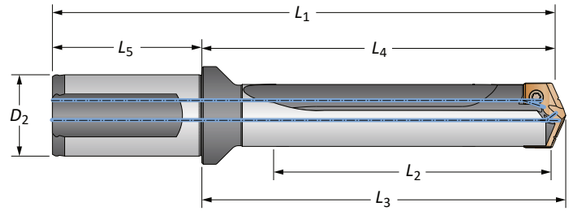
A25: 30 - 33 

A25: 34 - 37

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Držáky T-A Pro

Série 2 Metrické | Rozsah průměrů: 24.38 mm - 35.04 mm

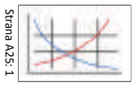


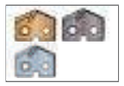
	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	10×D	A	24.40 - 25.30	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ano	**HTA2A10-32FM**
	10×D	A	24.40 - 25.30	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ne	**HTA2A10-32CM**
	10×D	B	25.40 - 28.40	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ano	**HTA2B10-32FM**
	10×D	B	25.40 -28.40	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ne	**HTA2B10-32CM**
	10×D	C	28.50 - 31.60	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ano	**HTA2C10-32FM**
	10×D	C	28.50 - 31.60	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ne	**HTA2C10-32CM**
	10×D	D	31.70 - 35.00	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ano	**HTA2D10-32FM**
	10×D	D	31.70 - 35.00	297.4	345.6	349.2	403.6	57.9	32	Ne	**HTA2D10-32CM**
	12×D	A	24.40 - 25.30	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ano	**HTA2A12-32FM**
	12×D	A	24.40 - 25.30	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ne	**HTA2A12-32CM**
	12×D	B	25.40 - 28.40	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ano	**HTA2B12-32FM**
ⓜ	12×D	B	25.40 -28.40	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ne	**HTA2B12-32CM**
	12×D	C	28.50 - 31.60	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ano	**HTA2C12-32FM**
	12×D	C	28.50 - 31.60	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ne	**HTA2C12-32CM**
	12×D	D	31.70 - 35.00	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ano	**HTA2D12-32FM**
	12×D	D	31.70 - 35.00	356.9	405.1	408.7	463.0	57.9	32	Ne	**HTA2D12-32CM**
	15×D	A	24.40 - 25.30	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ano	**HTA2A15-32FM**
	15×D	A	24.40 - 25.30	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ne	**HTA2A15-32CM**
	15×D	B	25.40 - 28.40	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ano	**HTA2B15-32FM**
	15×D	B	25.40 -28.40	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ne	**HTA2B15-32CM**
	15×D	C	28.50 - 31.60	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ano	**HTA2C15-32FM**
	15×D	C	28.50 - 31.60	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ne	**HTA2C15-32CM**
	15×D	D	31.70 - 35.00	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ano	**HTA2D15-32FM**
	15×D	D	31.70 - 35.00	446.2	494.4	497.9	552.3	57.9	32	Ne	**HTA2D15-32CM**

Příslušenství

Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Momentový šroubovák	Náhradní hroty	Přípustný utahovací moment*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

⚠ VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 
Strana A25: 1

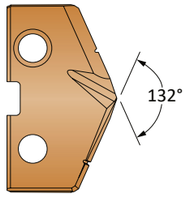
A25: 30 - 33 

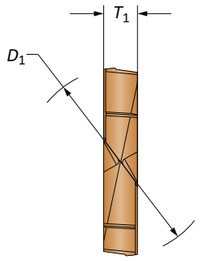
A25: 34 - 37

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80 mm





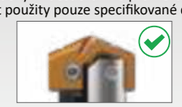
Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
3-A	35.72	1.4063	1-13/32	6.35	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72
3-A	35.80	1.4094		6.35	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80
3-A	35.90	1.4134		6.35	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90
3-A	36.00	1.4173		6.35	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00
3-A	36.10	1.4213		6.35	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10
3-A	36.20	1.4252		6.35	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20
3-A	36.30	1.4291		6.35	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30
3-A	36.40	1.4331		6.35	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40
3-A	36.50	1.4370		6.35	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50
3-A	36.51	1.4374	1-7/16	6.35	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51
3-A	36.60	1.4409		6.35	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60
3-A	36.70	1.4449		6.35	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70
3-A	36.80	1.4488		6.35	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80
3-A	36.90	1.4528		6.35	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90
3-A	37.00	1.4567		6.35	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00
3-A	37.10	1.4606		6.35	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10
3-A	37.20	1.4646		6.35	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20
3-A	37.30	1.4685		6.35	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30
3-A	37.31	1.4689	1-15/32	6.35	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31
3-A	37.40	1.4724		6.35	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40
3-A	37.50	1.4764		6.35	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50
3-A	37.60	1.4803		6.35	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60
3-A	37.70	1.4843		6.35	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

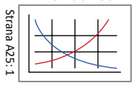
Destička série A
+ Držák série A


Destička série C
+ Držák série A

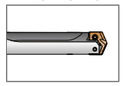
Destička série C
+ Držák série C

Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49

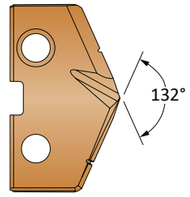


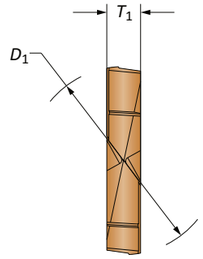
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80 mm



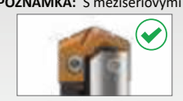


Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
3-B	37.80	1.4882		6.35	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80
3-B	37.90	1.4921		6.35	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90
3-B	38.00	1.4961		6.35	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00
3-B	38.10	1.5000	1-1/2	6.35	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10
3-B	38.20	1.5039		6.35	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20
3-B	38.30	1.5079		6.35	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30
3-B	38.40	1.5118		6.35	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40
3-B	38.50	1.5157		6.35	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50
3-B	38.60	1.5197		6.35	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60
3-B	38.70	1.5236		6.35	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70
3-B	38.80	1.5276		6.35	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80
3-B	38.89	1.5311	1-17/32	6.35	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89
3-B	38.90	1.5315		6.35	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90
3-B	39.00	1.5354		6.35	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00
3-B	39.10	1.5394		6.35	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10
3-B	39.20	1.5433		6.35	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20
3-B	39.29	1.5469		6.35	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29
3-B	39.30	1.5472		6.35	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30
3-B	39.40	1.5512		6.35	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40
3-B	39.50	1.5551		6.35	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50
3-B	39.60	1.5591		6.35	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60
3-B	39.69	1.5626	1-9/16	6.35	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69
3-B	39.70	1.5630		6.35	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70
3-B	39.80	1.5669		6.35	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80
3-B	39.90	1.5709		6.35	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90
3-B	40.00	1.5748		6.35	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00
3-B	40.10	1.5787		6.35	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10
3-B	40.20	1.5827		6.35	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20
3-B	40.30	1.5866		6.35	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30
3-B	40.40	1.5906		6.35	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40
3-B	40.48	1.5937	1-19/32	6.35	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48
3-B	40.50	1.5945		6.35	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50
3-B	40.60	1.5984		6.35	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60
3-B	40.70	1.6024		6.35	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70
3-B	40.80	1.6063		6.35	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80
3-B	40.90	1.6102		6.35	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

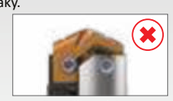
Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

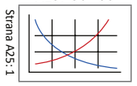

Destička série A
+ Držák série A

Destička série C
+ Držák série A

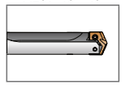
Destička série C
+ Držák série C


Destička série A
+ Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49

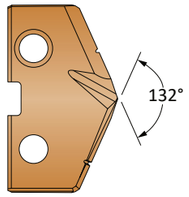


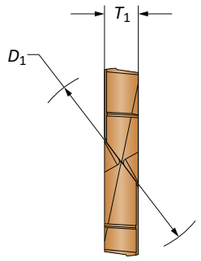
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm





Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
3-C	41.00	1.6142		6.35	TAP3-41.00	TAK3-41.00	TAN3-41.00
3-C	41.10	1.6181		6.35	TAP3-41.10	TAK3-41.10	TAN3-41.10
3-C	41.20	1.6220		6.35	TAP3-41.20	TAK3-41.20	TAN3-41.20
3-C	41.28	1.6252	1-5/8	6.35	TAP3-41.28	TAK3-41.28	TAN3-41.28
3-C	41.30	1.6260		6.35	TAP3-41.30	TAK3-41.30	TAN3-41.30
3-C	41.40	1.6299		6.35	TAP3-41.40	TAK3-41.40	TAN3-41.40
3-C	41.50	1.6339		6.35	TAP3-41.50	TAK3-41.50	TAN3-41.50
3-C	41.60	1.6378		6.35	TAP3-41.60	TAK3-41.60	TAN3-41.60
3-C	41.70	1.6417		6.35	TAP3-41.70	TAK3-41.70	TAN3-41.70
3-C	41.80	1.6457		6.35	TAP3-41.80	TAK3-41.80	TAN3-41.80
3-C	41.90	1.6496		6.35	TAP3-41.90	TAK3-41.90	TAN3-41.90
3-C	42.00	1.6535		6.35	TAP3-42.00	TAK3-42.00	TAN3-42.00
3-C	42.07	1.6563	1-21/32	6.35	TAP3-42.07	TAK3-42.07	TAN3-42.07
3-C	42.10	1.6575		6.35	TAP3-42.10	TAK3-42.10	TAN3-42.10
3-C	42.20	1.6614		6.35	TAP3-42.20	TAK3-42.20	TAN3-42.20
3-C	42.30	1.6654		6.35	TAP3-42.30	TAK3-42.30	TAN3-42.30
3-C	42.40	1.6693		6.35	TAP3-42.40	TAK3-42.40	TAN3-42.40
3-C	42.50	1.6732		6.35	TAP3-42.50	TAK3-42.50	TAN3-42.50
3-C	42.60	1.6772		6.35	TAP3-42.60	TAK3-42.60	TAN3-42.60
3-C	42.70	1.6811		6.35	TAP3-42.70	TAK3-42.70	TAN3-42.70
3-C	42.80	1.6850		6.35	TAP3-42.80	TAK3-42.80	TAN3-42.80
3-C	42.86	1.6874	1-11/16	6.35	TAP3-42.86	TAK3-42.86	TAN3-42.86
3-C	42.90	1.6890		6.35	TAP3-42.90	TAK3-42.90	TAN3-42.90
3-C	43.00	1.6929		6.35	TAP3-43.00	TAK3-43.00	TAN3-43.00
3-C	43.10	1.6969		6.35	TAP3-43.10	TAK3-43.10	TAN3-43.10
3-C	43.20	1.7008		6.35	TAP3-43.20	TAK3-43.20	TAN3-43.20
3-C	43.30	1.7047		6.35	TAP3-43.30	TAK3-43.30	TAN3-43.30
3-C	43.40	1.7087		6.35	TAP3-43.40	TAK3-43.40	TAN3-43.40
3-C	43.50	1.7126		6.35	TAP3-43.50	TAK3-43.50	TAN3-43.50
3-C	43.60	1.7165		6.35	TAP3-43.60	TAK3-43.60	TAN3-43.60
3-C	43.66	1.7189	1-23/32	6.35	TAP3-43.66	TAK3-43.66	TAN3-43.66
3-C	43.70	1.7205		6.35	TAP3-43.70	TAK3-43.70	TAN3-43.70
3-C	43.80	1.7244		6.35	TAP3-43.80	TAK3-43.80	TAN3-43.80
3-C	43.90	1.7283		6.35	TAP3-43.90	TAK3-43.90	TAN3-43.90
3-C	44.00	1.7323		6.35	TAP3-44.00	TAK3-44.00	TAN3-44.00
3-C	44.10	1.7362		6.35	TAP3-44.10	TAK3-44.10	TAN3-44.10
3-C	44.20	1.7402		6.35	TAP3-44.20	TAK3-44.20	TAN3-44.20
3-C	44.30	1.7441		6.35	TAP3-44.30	TAK3-44.30	TAN3-44.30

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

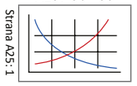
Destička série A + Držák série A

Destička série C + Držák série A

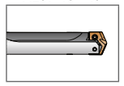
Destička série C + Držák série C

Destička série A + Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

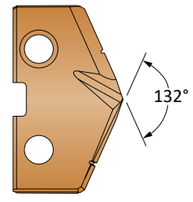
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

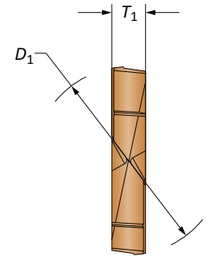
VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

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

Karbidové břitové destičky T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm



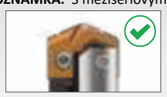


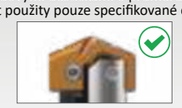
Destička					Obj. číslo	Obj. číslo	Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	P	K	N
3-D	44.40	1.7480		6.35	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40
3-D	44.45	1.7500	1-3/4	6.35	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45
3-D	44.50	1.7520		6.35	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50
3-D	44.60	1.7559		6.35	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60
3-D	44.70	1.7598		6.35	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70
3-D	44.80	1.7638		6.35	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80
3-D	44.90	1.7677		6.35	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90
3-D	45.00	1.7717		6.35	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00
3-D	45.10	1.7756		6.35	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10
3-D	45.20	1.7795		6.35	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20
3-D	45.24	1.7811	1-25/32	6.35	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24
3-D	45.30	1.7835		6.35	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30
3-D	45.40	1.7874		6.35	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40
3-D	45.50	1.7913		6.35	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50
3-D	45.50	1.7913		6.35	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50
3-D	45.60	1.7953		6.35	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60
3-D	45.64	1.7969		6.35	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64
3-D	45.70	1.7992		6.35	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70
3-D	45.80	1.8031		6.35	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80
3-D	45.90	1.8071		6.35	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90
3-D	46.00	1.8110		6.35	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00
3-D	46.04	1.8126	1-13/16	6.35	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04
3-D	46.10	1.8150		6.35	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10
3-D	46.20	1.8189		6.35	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20
3-D	46.30	1.8228		6.35	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30
3-D	46.40	1.8268		6.35	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40
3-D	46.50	1.8307		6.35	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50
3-D	46.60	1.8346		6.35	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60
3-D	46.70	1.8386		6.35	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70
3-D	46.80	1.8425		6.35	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80
3-D	46.83	1.8437	1-27/32	6.35	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83
3-D	46.90	1.8465		6.35	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90
3-D	47.00	1.8504		6.35	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00
3-D	47.10	1.8543		6.35	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10
3-D	47.20	1.8583		6.35	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20
3-D	47.30	1.8622		6.35	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30
3-D	47.40	1.8661		6.35	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40
3-D	47.50	1.8661		6.35	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50
3-D	47.60	1.8740		6.35	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60
3-D	47.63	1.8752	1-7/8	6.35	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

Mezisérie držáků (A, B, C, D)

Jejich použití se doporučuje, pokud vrtáme karbidovými destičkami o průměru na horním konci příslušné série, nebo u aplikací náročných na tuhost systému.
POZNÁMKA: S mezisériovými držáky mohou být použity pouze specifikované destičky, se stejným nebo větším průměrem, než mají příslušné držáky.

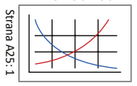

Destička série A + Držák série A


Destička série C + Držák série A

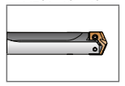
Destička série C + Držák série C

Destička série A + Držák série C

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49

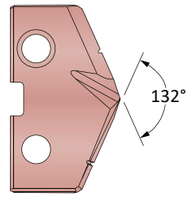


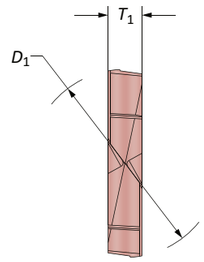
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:

Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm

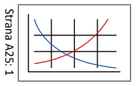




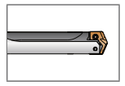
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
3-A	35.72	1.4063	1-13/32	6.35	TAX3-35.72
3-A	35.80	1.4094		6.35	TAX3-35.80
3-A	35.90	1.4134		6.35	TAX3-35.90
3-A	36.00	1.4173		6.35	TAX3-36.00
3-A	36.10	1.4213		6.35	TAX3-36.10
3-A	36.20	1.4252		6.35	TAX3-36.20
3-A	36.30	1.4291		6.35	TAX3-36.30
3-A	36.40	1.4331		6.35	TAX3-36.40
3-A	36.50	1.4370		6.35	TAX3-36.50
3-A	36.51	1.4374	1-7/16	6.35	TAX3-36.51
3-A	36.60	1.4409		6.35	TAX3-36.60
3-A	36.70	1.4449		6.35	TAX3-36.70
3-A	36.80	1.4488		6.35	TAX3-36.80
3-A	36.90	1.4528		6.35	TAX3-36.90
3-A	37.00	1.4567		6.35	TAX3-37.00
3-A	37.10	1.4606		6.35	TAX3-37.10
3-A	37.20	1.4646		6.35	TAX3-37.20
3-A	37.30	1.4685		6.35	TAX3-37.30
3-A	37.31	1.4689	1-15/32	6.35	TAX3-37.31
3-A	37.40	1.4724		6.35	TAX3-37.40
3-A	37.50	1.4764		6.35	TAX3-37.50
3-A	37.60	1.4803		6.35	TAX3-37.60
3-A	37.70	1.4843		6.35	TAX3-37.70

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49



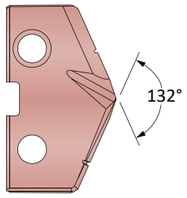
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

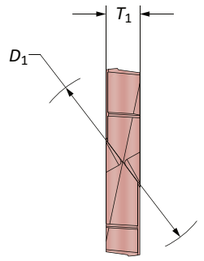
VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

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

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm

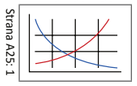




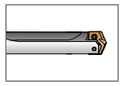
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
3-B	37.80	1.4882		6.35	TAX3-37.80
3-B	37.90	1.4921		6.35	TAX3-37.90
3-B	38.00	1.4961		6.35	TAX3-38.00
3-B	38.10	1.5000	1-1/2	6.35	TAX3-38.10
3-B	38.20	1.5039		6.35	TAX3-38.20
3-B	38.30	1.5079		6.35	TAX3-38.30
3-B	38.40	1.5118		6.35	TAX3-38.40
3-B	38.50	1.5157		6.35	TAX3-38.50
3-B	38.60	1.5197		6.35	TAX3-38.60
3-B	38.70	1.5236		6.35	TAX3-38.70
3-B	38.80	1.5276		6.35	TAX3-38.80
3-B	38.89	1.5311	1-17/32	6.35	TAX3-38.89
3-B	38.90	1.5315		6.35	TAX3-38.90
3-B	39.00	1.5354		6.35	TAX3-39.00
3-B	39.10	1.5394		6.35	TAX3-39.10
3-B	39.20	1.5433		6.35	TAX3-39.20
3-B	39.29	1.5469		6.35	TAX3-39.29
3-B	39.30	1.5472		6.35	TAX3-39.30
3-B	39.40	1.5512		6.35	TAX3-39.40
3-B	39.50	1.5551		6.35	TAX3-39.50
3-B	39.60	1.5591		6.35	TAX3-39.60
3-B	39.69	1.5626	1-9/16	6.35	TAX3-39.69
3-B	39.70	1.5630		6.35	TAX3-39.70
3-B	39.80	1.5669		6.35	TAX3-39.80
3-B	39.90	1.5709		6.35	TAX3-39.90
3-B	40.00	1.5748		6.35	TAX3-40.00
3-B	40.10	1.5787		6.35	TAX3-40.10
3-B	40.20	1.5827		6.35	TAX3-40.20
3-B	40.30	1.5866		6.35	TAX3-40.30
3-B	40.40	1.5906		6.35	TAX3-40.40
3-B	40.48	1.5937	1-19/32	6.35	TAX3-40.48
3-B	40.50	1.5945		6.35	TAX3-40.50
3-B	40.60	1.5984		6.35	TAX3-40.60
3-B	40.70	1.6024		6.35	TAX3-40.70
3-B	40.80	1.6063		6.35	TAX3-40.80
3-B	40.90	1.6102		6.35	TAX3-40.90

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

A25: 50 - 53



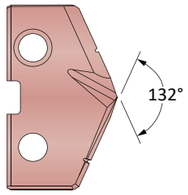
A25: 48 - 49

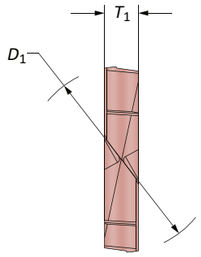


Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80 mm

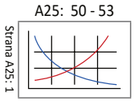




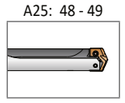
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
3-C	41.00	1.6142		6.35	TAX3-41.00
3-C	41.10	1.6181		6.35	TAX3-41.10
3-C	41.20	1.6220		6.35	TAX3-41.20
3-C	41.28	1.6252	1-5/8	6.35	TAX3-41.28
3-C	41.30	1.6260		6.35	TAX3-41.30
3-C	41.40	1.6299		6.35	TAX3-41.40
3-C	41.50	1.6339		6.35	TAX3-41.50
3-C	41.60	1.6378		6.35	TAX3-41.60
3-C	41.70	1.6417		6.35	TAX3-41.70
3-C	41.80	1.6457		6.35	TAX3-41.80
3-C	41.90	1.6496		6.35	TAX3-41.90
3-C	42.00	1.6535		6.35	TAX3-42.00
3-C	42.07	1.6563	1-21/32	6.35	TAX3-42.07
3-C	42.10	1.6575		6.35	TAX3-42.10
3-C	42.20	1.6614		6.35	TAX3-42.20
3-C	42.30	1.6654		6.35	TAX3-42.30
3-C	42.40	1.6693		6.35	TAX3-42.40
3-C	42.50	1.6732		6.35	TAX3-42.50
3-C	42.60	1.6772		6.35	TAX3-42.60
3-C	42.70	1.6811		6.35	TAX3-42.70
3-C	42.80	1.6850		6.35	TAX3-42.80
3-C	42.86	1.6874	1-11/16	6.35	TAX3-42.86
3-C	42.90	1.6890		6.35	TAX3-42.90
3-C	43.00	1.6929		6.35	TAX3-43.00
3-C	43.10	1.6969		6.35	TAX3-43.10
3-C	43.20	1.7008		6.35	TAX3-43.20
3-C	43.30	1.7047		6.35	TAX3-43.30
3-C	43.40	1.7087		6.35	TAX3-43.40
3-C	43.50	1.7126		6.35	TAX3-43.50
3-C	43.60	1.7165		6.35	TAX3-43.60
3-C	43.66	1.7189	1-23/32	6.35	TAX3-43.66
3-C	43.70	1.7205		6.35	TAX3-43.70
3-C	43.80	1.7244		6.35	TAX3-43.80
3-C	43.90	1.7283		6.35	TAX3-43.90
3-C	44.00	1.7323		6.35	TAX3-44.00
3-C	44.10	1.7362		6.35	TAX3-44.10
3-C	44.20	1.7402		6.35	TAX3-44.20
3-C	44.30	1.7441		6.35	TAX3-44.30

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

A25: 50 - 53



A25: 48 - 49



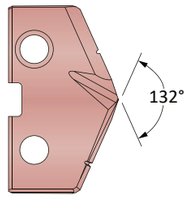
Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

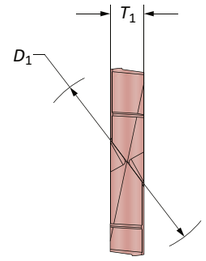
VRTÁNÍ | T-A Pro™ Vysoce výkonný systém vrtání s vyměnitelnými břitovými destičkami

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

Břitové destičky HSS T-A Pro

Série 3 | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80 mm

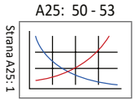




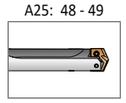
Destička					Obj. číslo
Série	D_1 mm	D_1 palců	Zlomkové vyjádření	T_1 mm	X
3-D	44.40	1.7480		6.35	TAX3-44.40
3-D	44.45	1.7500	1-3/4	6.35	TAX3-44.45
3-D	44.50	1.7520		6.35	TAX3-44.50
3-D	44.60	1.7559		6.35	TAX3-44.60
3-D	44.70	1.7598		6.35	TAX3-44.70
3-D	44.80	1.7638		6.35	TAX3-44.80
3-D	44.90	1.7677		6.35	TAX3-44.90
3-D	45.00	1.7717		6.35	TAX3-45.00
3-D	45.10	1.7756		6.35	TAX3-45.10
3-D	45.20	1.7795		6.35	TAX3-45.20
3-D	45.24	1.7811	1-25/32	6.35	TAX3-45.24
3-D	45.30	1.7835		6.35	TAX3-45.30
3-D	45.40	1.7874		6.35	TAX3-45.40
3-D	45.50	1.7913		6.35	TAX3-45.50
3-D	45.60	1.7953		6.35	TAX3-45.60
3-D	45.64	1.7969		6.35	TAX3-45.64
3-D	45.70	1.7992		6.35	TAX3-45.70
3-D	45.80	1.8031		6.35	TAX3-45.80
3-D	45.90	1.8071		6.35	TAX3-45.90
3-D	46.00	1.8110		6.35	TAX3-46.00
3-D	46.04	1.8126	1-13/16	6.35	TAX3-46.04
3-D	46.10	1.8150		6.35	TAX3-46.10
3-D	46.20	1.8189		6.35	TAX3-46.20
3-D	46.30	1.8228		6.35	TAX3-46.30
3-D	46.40	1.8268		6.35	TAX3-46.40
3-D	46.50	1.8307		6.35	TAX3-46.50
3-D	46.60	1.8346		6.35	TAX3-46.60
3-D	46.70	1.8386		6.35	TAX3-46.70
3-D	46.80	1.8425		6.35	TAX3-46.80
3-D	46.83	1.8437	1-27/32	6.35	TAX3-46.83
3-D	46.90	1.8465		6.35	TAX3-46.90
3-D	47.00	1.8504		6.35	TAX3-47.00
3-D	47.10	1.8543		6.35	TAX3-47.10
3-D	47.20	1.8583		6.35	TAX3-47.20
3-D	47.30	1.8622		6.35	TAX3-47.30
3-D	47.40	1.8661		6.35	TAX3-47.40
3-D	47.50	1.8661		6.35	TAX3-47.50
3-D	47.60	1.8740		6.35	TAX3-47.60
3-D	47.63	1.8752	1-7/8	6.35	TAX3-47.63

Destičky se dodávají v balení po 1 ks

A25: 50 - 53



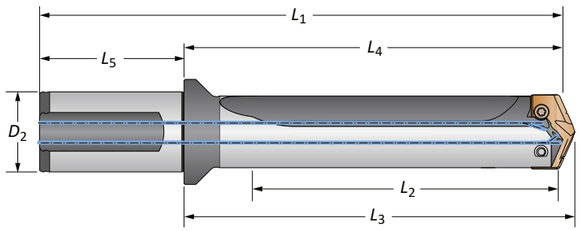
A25: 48 - 49



Neuvedené průměry na objednávku. Příklad objednávky:	
Metrické:	13.16 mm, ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**
Palcové:	0.5180", ocel, Série 0 = Použijte obj. číslo **TAP0-13.16**

Držáky T-A Pro

Série 3 Metrické | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm



	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	KRÁTKÝ	A	35.72 - 37.70	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ano	**HTA3A01-40FM**
	KRÁTKÝ	A	35.72 - 37.70	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ne	**HTA3A01-40CM**
	KRÁTKÝ	B	37.80 - 40.90	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ano	**HTA3B01-40FM**
	KRÁTKÝ	B	37.80 - 40.90	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ne	**HTA3B01-40CM**
	KRÁTKÝ	C	41.00 - 44.30	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ano	**HTA3C01-40FM**
	KRÁTKÝ	C	41.00 - 44.30	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ne	**HTA3C01-40CM**
	KRÁTKÝ	D	44.40 - 47.63	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ano	**HTA3D01-40FM**
	KRÁTKÝ	D	44.40 - 47.63	41.1	92.3	97.1	160.6	68.3	40	Ne	**HTA3D01-40CM**
	3×D	A	35.72 - 37.70	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ano	**HTA3A03-40FM**
	3×D	A	35.72 - 37.70	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ne	**HTA3A03-40CM**
	3×D	B	37.80 - 40.90	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ano	**HTA3B03-40FM**
	3×D	B	37.80 - 40.90	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ne	**HTA3B03-40CM**
	3×D	C	41.00 - 44.30	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ano	**HTA3C03-40FM**
	3×D	C	41.00 - 44.30	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ne	**HTA3C03-40CM**
	3×D	D	44.40 - 47.63	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ano	**HTA3D03-40FM**
ⓜ	3×D	D	44.40 - 47.63	123.3	180.1	184.8	248.3	68.3	40	Ne	**HTA3D03-40CM**
	5×D	A	35.72 - 37.70	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ano	**HTA3A05-40FM**
	5×D	A	35.72 - 37.70	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ne	**HTA3A05-40CM**
	5×D	B	37.80 - 40.90	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ano	**HTA3B05-40FM**
	5×D	B	37.80 - 40.90	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ne	**HTA3B05-40CM**
	5×D	C	41.00 - 44.30	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ano	**HTA3C05-40FM**
	5×D	C	41.00 - 44.30	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ne	**HTA3C05-40CM**
	5×D	D	44.40 - 47.63	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ano	**HTA3D05-40FM**
	5×D	D	44.40 - 47.63	205.5	262.2	267.0	330.5	68.3	40	Ne	**HTA3D05-40CM**
	7×D	A	35.72 - 37.70	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ano	**HTA3A07-40FM**
	7×D	A	35.72 - 37.70	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ne	**HTA3A07-40CM**
	7×D	B	37.80 - 40.90	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ano	**HTA3B07-40FM**
	7×D	B	37.80 - 40.90	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ne	**HTA3B07-40CM**
	7×D	C	41.00 - 44.30	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ano	**HTA3C07-40FM**
	7×D	C	41.00 - 44.30	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ne	**HTA3C07-40CM**
	7×D	D	44.40 - 47.63	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ano	**HTA3D07-40FM**
	7×D	D	44.40 - 47.63	287.7	344.4	349.2	412.7	68.3	40	Ne	**HTA3D07-40CM**

Příslušenství

Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Přípustný utahovací moment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-llbs)

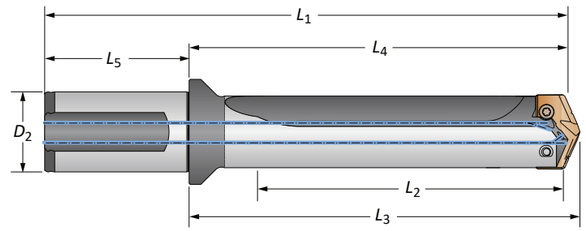
VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 A25: 40 - 43 A25: 44 - 47
Strana A25: 1

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

Držáky T-A Pro

Série 3 Metrické | Rozsah průměrů: 35.05 mm - 47.80mm



	Délka	Mezisérie	Rozsah průměrů série	Tělo držáku L_2 mm	L_4 mm	L_3 mm	L_1 mm	Stopka L_5 mm	D_2 mm	Ploška	Obj. číslo
	10×D	A	35.72 - 37.70	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ano	**HTA3A10-40FM**
	10×D	A	35.72 - 37.70	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ne	**HTA3A10-40CM**
	10×D	B	37.80 - 40.90	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ano	**HTA3B10-40FM**
	10×D	B	37.80 - 40.90	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ne	**HTA3B10-40CM**
	10×D	C	41.00 - 44.30	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ano	**HTA3C10-40FM**
	10×D	C	41.00 - 44.30	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ne	**HTA3C10-40CM**
	10×D	D	44.40 - 47.63	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ano	**HTA3D10-40FM**
	10×D	D	44.40 - 47.63	411.0	467.7	472.5	536.0	68.3	40	Ne	**HTA3D10-40CM**
	12×D	A	35.72 - 37.70	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ano	**HTA3A12-40FM**
	12×D	A	35.72 - 37.70	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ne	**HTA3A12-40CM**
	12×D	B	37.80 - 40.90	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ano	**HTA3B12-40FM**
ⓜ	12×D	B	37.80 - 40.90	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ne	**HTA3B12-40CM**
	12×D	C	41.00 - 44.30	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ano	**HTA3C12-40FM**
	12×D	C	41.00 - 44.30	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ne	**HTA3C12-40CM**
	12×D	D	44.40 - 47.63	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ano	**HTA3D12-40FM**
	12×D	D	44.40 - 47.63	493.2	549.9	554.7	618.2	68.3	40	Ne	**HTA3D12-40CM**
	15×D	A	35.72 - 37.70	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ano	**HTA3A15-40FM**
	15×D	A	35.72 - 37.70	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ne	**HTA3A15-40CM**
	15×D	B	37.80 - 40.90	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ano	**HTA3B15-40FM**
	15×D	B	37.80 - 40.90	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ne	**HTA3B15-40CM**
	15×D	C	41.00 - 44.30	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ano	**HTA3C15-40FM**
	15×D	C	41.00 - 44.30	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ne	**HTA3C15-40CM**
	15×D	D	44.40 - 47.63	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ano	**HTA3D15-40FM**
	15×D	D	44.40 - 47.63	616.5	673.2	678.0	741.5	68.3	40	Ne	**HTA3D15-40CM**

Příslušenství

Šrouby destiček	Šrouby destiček s nylonem	Šroubovák pro destičky	Přípustný utahovací moment*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-llbs)

VAROVÁNÍ Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech. Pokyny pro hluboké vrtání najdete v této části katalogu na stránce A25:54.
Aktuální informace a postupy najdete na **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

A25: 50 - 53 A25: 40 - 43 A25: 44 - 47
Strana A25: 1

ⓜ = Metrické (mm)
ⓘ = Palcové (in)
Šrouby se dodávají v balení po 10 ks.

T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Karbidové

	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru 11.10 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.64mm	17.65 mm - 24.37mm	24.38 mm - 35.04mm	35.05 mm - 47.80mm
P	**Automatová ocel**	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
	1111Mn30, 10S20, 11SMn36, atd.	150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
	Nízkouhlíková ocel	85 - 125	P	130	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
	C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
	Ocel se středním obsahem uhlíku	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
	C45, C60, 30Mn5, atd.	175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Legovaná ocel	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
	42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, atd.	175 - 225	P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	P	95	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Vysokopevnostní slitiny	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	34NiCrMo8, atd.	300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Konstrukční ocel	100 - 150	P	120	0.15	0.25	0.30	0.36	0.46
	1St37, St52, S355, atd.	150 - 250	P	105	0.13	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	P	85	0.10	0.20	0.23	0.25	0.36
	Nástrojová ocel	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
	1.2714, 1.2379, 1.2344 atd.	200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	**Žáruvzdorné slitiny**	140 - 220	M	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
	Hastelloy B, Inconel 600, atd.	220 - 310	M	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny titanu	140 - 220	M	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	M	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny pro letecký průmysl	185 - 275	M	45	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
	S82	275 - 350	M	35	0.10	0.18	0.20	0.2	0.30

Příklad nastavení pro 7×D a 10×D (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7×D)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12×D a 15×D (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10×D)
100 m/min × 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. × 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]	7×D, 10×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]	12×D, 15×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

VAROVÁNÍ **Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.**
- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2×D.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

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

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

T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Karbidové

	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru 11.10 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.64mm	17.65 mm - 24.37mm	24.38 mm - 35.04mm	35.05 mm - 47.80mm
M	**Nerezová ocel řady 400**	185 - 275	M	85	0.13	0.25	0.28	0.30	0.33
	1.4404 atd.	275 - 350	M	70	0.10	0.23	0.25	0.28	0.30
	Nerezová ocel řady 300	135 - 185	M	85	0.13	0.18	0.20	0.23	0.30
	1.4571 atd.	185 - 275	M	70	0.10	0.15	0.18	0.20	0.28
	Nerezové oceli PH	275-350	P	50	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
	17-4, 13-8, 15-5	350-425	P	35	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	M	35	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18
		185 - 275	M	25	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15
H	**Otěruvzdorné materiály**	400	P	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
	Hardox, AR400, T-1, atd.	500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	N/A	–	–	–	–	–	–
	Kalená ocel	300 - 400	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		400 - 500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
K	**SG / Nodulární litina**	120 - 150	K	185	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	K	150	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	K	135	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	**Litý hliník**	30	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	N	185	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Kujný hliník	30	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	N	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Hliníková Bronz	100 - 200	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	N	90	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Mosaz	100	N	135	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
	Měď	60	N	50	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25

Příklad nastavení pro 7×D a 10×D (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7×D)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12×D a 15×D (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10×D)
100 m/min × 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. × 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]	7×D, 10×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]	12×D, 15×D Tlak [BAR]	Průtok [l/min]
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

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

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.
Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků. Informace o držácích délek7×D, 10×D, 12×D, and 15×D naleznete u výše uvedených příkladů.

T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Rychlořezná ocel (HSS)

	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru 9.50 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.51mm	17.52 mm - 24.38mm	24.39 mm - 35.00mm	35.01 mm - 47.80mm
P	**Automatová ocel** 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, atd.	100 - 150	X	105	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	X	100	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	X	90	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
	Nízkouhlíková ocel C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	X	95	0.15	0.2	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
	Ocel se středním obsahem uhlíku C45, C60, 30Mn5, atd.	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Legovaná ocel 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, atd.	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	X	60	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Vysokopevnostní slitiny 34NiCrMo8, atd.	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Konstrukční ocel 1St37, St52, S355, atd.	100 - 150	X	75	0.15	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	X	65	0.13	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	X	55	0.10	0.20	0.23	0.25	0.36
	Nástrojová ocel 1.2714, 1.2379, 1.2344 atd.	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	**Žáruvzdorné slitiny** Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	X	15	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	10	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny titanu	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
		275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

Příklad nastavení pro 7×D a 10×D (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7×D)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12×D a 15×D (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10×D)
100 m/min × 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. × 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Tlak [BAR]	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Průtok [l/min]	7×D, 10×D Tlak [BAR]	7×D, 10×D Průtok [l/min]	12×D, 15×D Tlak [BAR]	12×D, 15×D Průtok [l/min]
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

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

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

T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Rychlořezná ocel (HSS)

	Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru 9.50 mm - 12.69 mm	12.70 mm - 17.51 mm	17.52 mm - 24.38mm	24.39 mm - 35.00mm	35.01 mm - 47.80mm
M	**Nerezová ocel řady 400** 1.4404 atd.	185 - 275	X	40	0.13	0.25	0.28	0.30	0.33
		275 - 350	X	35	0.10	0.23	0.25	0.28	0.30
	Nerezová ocel řady 300 1.4571 atd.	135 - 185	X	40	0.13	0.18	0.20	0.23	0.30
		185 - 275	X	35	0.10	0.15	0.18	0.20	0.28
	Nerezové oceli PH 17-4, 13-8, 15-5	275-350	X	30	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
		350-425	X	25	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
	Nerezové oceli Super Duplex	135 - 185	X	40	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18
		185 - 275	X	35	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15
H	**Otěruvzdorné materiály** Hardox, AR400, T-1, atd.	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	X	–	–	–	–	–	–
	Kalená ocel	300 - 400	X	23	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		400 - 500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
K	**SG / Nodulární litina**	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	**Litý hliník**	30	X	-	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	X	-	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Kujný hliník	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Hliníková bronz	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Mosaz	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
	Měď	60	X	60	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25

Příklad nastavení pro 7×D a 10×D (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7×D)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12×D a 15×D (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10×D)
100 m/min × 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. × 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Tlak [BAR]	KRÁTKÝ, 3×D, 5×D Průtok [l/min]	7×D, 10×D Tlak [BAR]	7×D, 10×D Průtok [l/min]	12×D, 15×D Tlak [BAR]	12×D, 15×D Průtok [l/min]
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

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

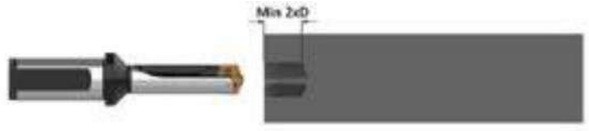
DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlostí a posuvů najdete v příslušných grafech.
Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.

Obecné zásady pro hluboké vrtání

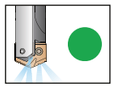
T-A Pro | Držáky 10×D, 12×D, 15×D

1. Pilotní otvor
100 % ot./min
100% mm/ot. (IPR)

Navrtejte pilotní otvor pomocí krátkého vrtáku stejného průměru do hloubky minimálně 2×D.
Použijte pilotní vrták se stejným, nebo větším vrcholovým úhlem destičky



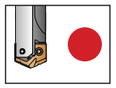
Chlazení ZAP



2. Posuv dovnitř
50 ot./min max
300 mm/min (12 IPM)

Dlouhým vrtákem najeďte do vzdálenosti 1.5 mm (1/16") od stanoveného dna pilotního otvoru při **maximálně 50 ot./min.** a rychlosti posuvu 300 mm/min (12 IPM).

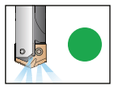
Chlazení VYP



3. Přechodné vrtání hlubokých otvorů
50 % ot./min
75% mm/ot. (IPR)

Pokračujte ve vrtání do hloubky 1×D ode dna pilotního otvoru řeznou rychlostí sníženou o 50% a posuvem sníženým o 25 %.
Před spuštěním posuvu je vyžadována prodleva min. 1 sekunda, aby bylo dosaženo plných otáček.

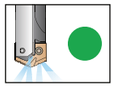
Chlazení ZAP



4. Hluboké vrtání neprůchozích otvorů
100% ot./min
100% mm/ot. (IPR)

Vrtejte do plné hloubky doporučenými otáčkami a posuvem dle grafu rychlostí a posuvů.
Při vrtání se nedoporučuje cyklovat.

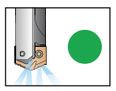
Chlazení ZAP



5. Hluboké vrtání – při provrtání
50% ot./min
75% mm/ot. (IPR)

Pouze pro průchozí otvory:
Snižte rychlost o 50 % a posuv o 25% před výjezdem nástroje z obrobku.
Nevyjíždějte s vrtákem více než 3 mm od špičky

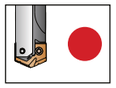
Chlazení ZAP



6. Vysunutí nástroje
Max 50 ot./min

Snižte rychlost na **maximálně 50 ot./min. před vysunutím nástroje z otvoru**

Chlazení VYP



⚠ VAROVÁNÍ **Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.:**
- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2×D.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuál**ní informace a postup**y najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

Informace o vrtání otvorů pod závity | Metrické (mm)

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

Vzorce

1.	**ot./min**	**= (318.47 × m/min) / DIA**
	kde:	
	ot./min	= otáčky za minutu (ot./min)
	m/min	= rychlost (m/min)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
2.	**mm/min**	**= ot./min × mm/ot.**
	kde:	
	mm/min	= mm za minutu (mm/min)
	ot./min	= otáčky za minutu (ot./min)
	mm/ot.	= posuv (mm/ot.)
3.	**m/min**	**= ot./min × 0.003 × DIA**
	kde:	
	m/min	= rychlost (m/min)
	ot./min	= otáčky za minutu (ot./min)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
4.	**Tah**	**= 154 × (mm/ot.) × DIA × K_m**
	kde:	
	tah	= axiální tah (N)
	mm/ot.	= posuv (mm/ot.)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)
	K_m	= Specifická energie v řezu (kPa)
5.	**Výkon**	**= ((mm/ot.) × RPM × K_m × DIA²) / 218604.8**
	kde:	
	Tool Power	= výkon (HP)
	mm/ot.	=posuv (mm/ot.)
	RPM	= otáčky za minutu (ot./min)
	K_m	= specifická energie v řezu (bar)
	DIA	= vrtaný průměr (mm)

BSP a ISO 7-1

Velikost závitu	Průměr vrtáku	Desetinný ekvivalent	* Theo % Thread	Probable Mean Oversize	Probable Hole Size	** Probable % Thread
1/4-19	7/16"	0.4375"	–	0.075mm	11.19 mm	–
3/8-19	37/64"	0.5781"	–	0.075mm	14.76 mm	–
1/2-14	23/32"	0.7188"	–	0.075mm	18.33 mm	–
3/4-14	15/16"	0.9375"	–	0.075mm	23.89 mm	–

* Na základě jmenovitého průměru závitu
** Na základě pravděpodobného nárůstu průměru o 0.075 mm

Výpočet procenta plného závitu pro daný průměr otvoru:

% Závitu = $\frac{76.93}{\text{(Velký průměr závitu – Vrtaný průměr otvoru) stoupání (mm)}} \times$

Materiálové konstanty

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

Poznámky

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

Problémy a jejich řešení

	Potenciální problém																				
	Nadměr. opotřebení v rozích	Spirálové zaryhování otvoru	Rozšíření na začátku otvoru	Vyštípání destičky	Modrá barva třísky	Nárůsty na nástroji (BUE)	Vibrace	Hromadění třísky	Poškození špičky	Poškození / zlomení nástroje	Nadměrné opotřebení fazety	Nadměrné boční opotřebení	Výjezd z otvoru	Nesprávné umístění otvoru	Špatná kruhovitost otvoru	Příliš velký průměr otvoru	Špatná kvalita povrchu otvoru	Nízká životnost destičky	Výkyvy v zátěži na vřeteni	Spirálová stopa v otvoru	
Podmínky při vrtání	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	**Možná řešení**
Opotřebené nebo nedostatečně zarovnané vřeteno (soustruh, upínač)	1		3				7		9	10	11		13			16	17			20	• Vyrovnejte vřeteno a revolverovou hlavu nebo koník, případně opravte vřeteno. • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A Pro.
Obrábění na stroji s nízkou tuhostí (radiální vrtačky, vícevřetenové stroje, atd.)		2	3	4			7		9	10			13	14						20	• Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (**POZNÁMKA:** Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska).
Nedostatečné upnutí obrobku		2		4			7			10	11				15		17			20	• Použijte přídavné upnutí obrobku. Upravte řezné podmínky tak, aby odpovídaly parametrům stroje. (**POZNÁMKA:** Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska).
Vnější chlazení, nízký tlak chladicí kapaliny nebo její nedostatečný objem	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19		• Pokud vrtáte do hloubky více než 1×D, použijte držák s vnitřním chlazením • Zvyšte tlak a objem chladicí kapaliny. • Snižte řezné podmínky, abyste splnili limity platné pro danou chladicí kapalinu. (**POZNÁMKA:** Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska). • Odstraňujte třísku cyklováním.
Přerušované vrtání. Vstupní nebo výstupní plochy otvoru, které nejsou kolmé na vřeteno (náběh pod úhlem, nerovné povrchy, křížení otvorů, lité a kované povrchy)				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18			• Zarovnejte vstupní nebo výstupní plochy otvoru, aby se předešlo přerušování řezu. • Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A Pro. • Snižte posuv na 50 %, dokud nedosáhnete plného průměru otvoru • Pro předvrtání použijte krátký držák
Tvrdší než očekávaný materiál nebo vyšší řezné podmínky, než je vhodné	1				5	6				10		12						18			• Snižte řeznou rychlost o tuto hodnotu o 10 % a použijte ji na původní průměr nástroje. • Zvyšte tlak a průtok chladicí kapaliny • Zlepšete chlazení (údržba, kvalita kapaliny)
Nekvalitní mikrostruktura materiálu, nebo cizorodé částice (výkovky a nenormalizováné odlitky špatně zpracovaná ocel, obrobky řezané plamenem a odlitky do písku)				4		6				10		12	13					18			• Porovnejte výkon jiných nástrojů, které měly podobné problémy s opotřebením, které mohou naznačovat špatnou mikrostrukturu. Žíhejte nebo normalizujte součásti, abyste zlepšili mikrostrukturu pro obrábění. • Snižte posuv (**POZNÁMKA:** Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska).
Špatná kontrola třísky								8		10	11		13			16	17	18	19		• Zvyšte posuv na doporučenou hodnotu. Pro další doporučení kontaktujte aplikační techniky. • Zvyšte tlak a průtok chladicí kapaliny • Zlepšete podmínky chlazení (údržba, kvalita kapaliny)
Navrtané otvory s přilehlým úhlem menším, než odpovídá T-A Pro nebo vyvrtávané otvory	1			4			7						13					18			• Navrtejte otvor nástrojem se stejným nebo větším úhlem špičky, než má destička T-A®. • Snižte posuv (**POZNÁMKA:** Nesnižujte posuv pod hranici, kdy se přestává dobře tvořit tříska) • Pokud možno, vrtejte do plného materiálu.

Guaranteed Application Form

Distributor PO # _____

The Followig must be filled out completely before your test will be considered

CONTACT DETAILS

Trial P.O No*..... Date*..... Proposed Test Date*.....

Distributor*..... Distributor Contact* .....

Customer Name*..... Industry..... Contact Name* .....

APPLICATION INFORMATION

ATTENTION: The following Information is required to enable the best combination of tooling to be recommended. Please complete all that apply.

Material Type*..... Specification*..... Material Hardness ☐...☐...☐... Kg BRN RC

Material Condition ☐ Flat Stock ☐ Round Stock ☐ Tubular Stock ☐ Plate ☐ Stacked Plate ☐ Hot Rolled ☐ Cold Rolled ☐ Casting ☐ Forging

Hole Diameter .....☐ mm ☐palců ☐ Hole Depth..... ☐ Thru Hole ☐ Blind Hole

Drilled Hole Tolerance Req'd ..... Drilled Hole RMS Finished Req'd ..... ☐ µpalců ☐ µMetre

APPLICATION INFORMATION

Material Condition ☐ Machining Centre ☐ Round Stock ☐ Boring Mill ☐ Multi-spindle auto ☐ Multi spindle drill ☐ Transfer Line ☐ Gantry machine ☐ Dial Index Machine ☐ Radial Arm ☐ Gun Drilling Machine ☐ Pedestal Drill ☐ Other

Machine Tool Builder* ..... Model .....

Machine Tool Control* ☐ CNC ☐ NC ☐ Mannual ☐ Other .....

Spindle Orientation* ☐ Vertical ☐ Horizontal ☐ Other .....

Tool* ☐ Stationary ☐ Revolves

Available Power* ☐ KW ☐ HP Available Feed Trust ..... ☐ Newtons ☐ Lbs

Available Speed* ☐ Variable ☐ Fixed ☐ ot./min ☐ m/Min

Preferred Shank Type* ☐ Flanged ☐ Morse No ☐ RCA ☐ Lathe ☐ Diameter ..... ☐ mm ☐ palců

Coolant Type* ☐ Cutting Oil ☐ Water Soluble Oil ☐ Air Mist ☐ Air ☐ Dry

Coolant Pressure* ☐ Bar ☐ PSI

Coolant Flow Rate* ☐ L/min ☐ GPM Coolant Supply ☐ Through Tool ☐ External

CURRENT DRILL INFORMATION

Drill Manufacturer ..... Part Nuber .....

Drill Type ..... ☐ Twist ☐ Brazed ☐ Indexable Insert ☐ Gun Drill ☐ Removable Tip ☐ Other .....

Tool Grade ☐ HSS ☐ Carbide ☐ Ceramic ☐ Other .....

Tool Coating ☐ Uncoated ☐ TiN ☐ TiCN ☐ TiAIN ☐ Other .....

Current Speed ..... ☐ RPM ☐ m/Min ☐ Current Feed Rate ..... ☐ mm/ot. ☐ mm/min

Average Number of Holes Drilled New ..... After Regrind? .....

Reason(s) for Tool change ☐ Wear ☐ Fracture ☐ Chipping ☐ Losing Hole Tolerance ☐ Losing Chip Control ☐ Burr ☐ Other ..... ☐ Chatter ☐ New Application

What Criteria defines a successful test* ☐ Decreased Cycle Time ☐ Better Chip Control ☐ Safer Process ☐ Longer Tool Life ☐ Reduced Cost per Hole ☐ Other .....

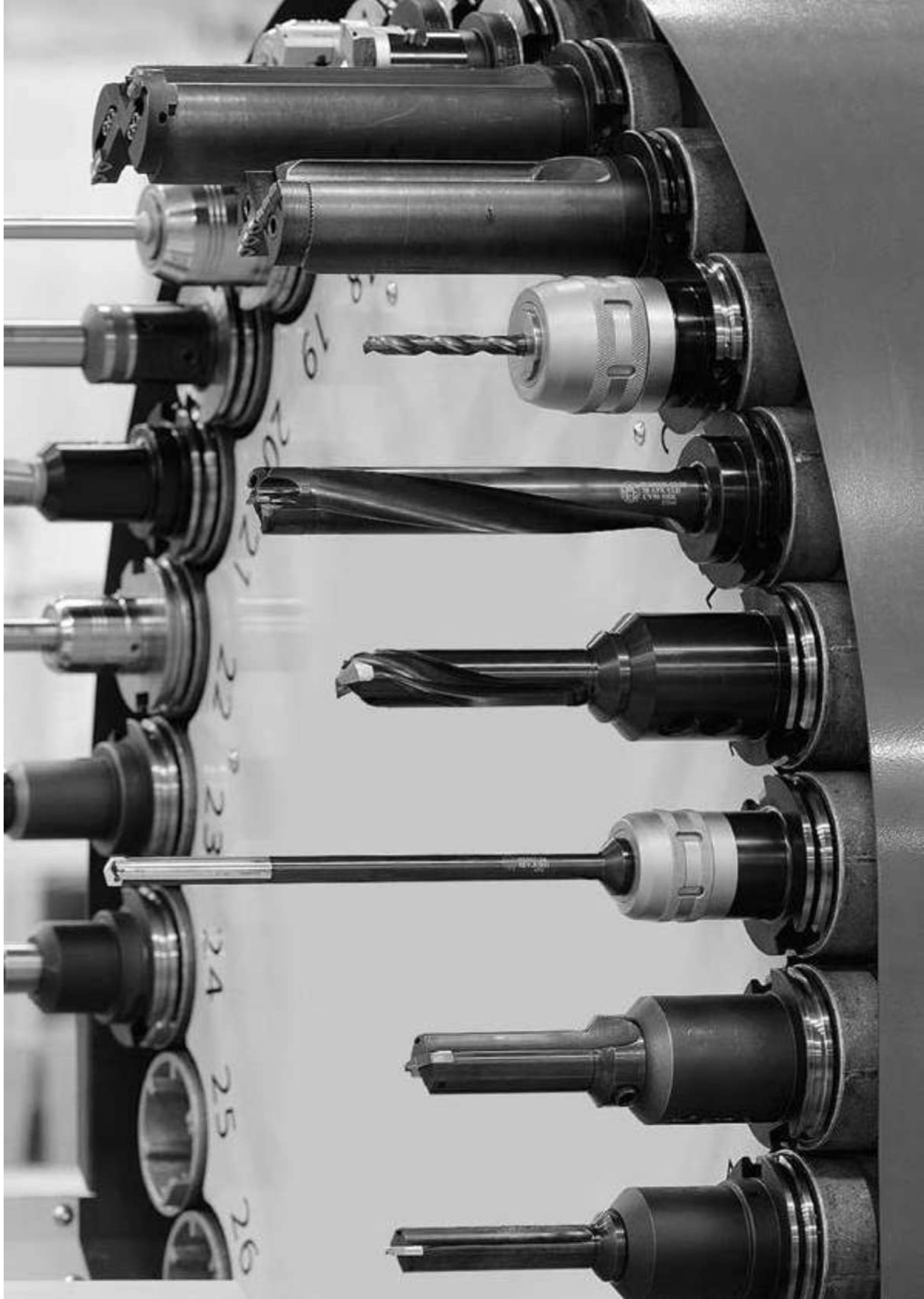
Potential this application: Current Annual Usage €/£: Tools per Annum?

*Required Fields where applicable

FOR OFFICE USE ONLY

Application Engineer: Number: Status:

Poznámky



Europe

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

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

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

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

United States

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

Phone:
+1 330 343 4283

Fax:
+1 330 602 3400

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537

Toll Free USA and Canada:
800 223 5140

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

Phone:
+1 330 343 4283

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

Toll Free USA and Canada:
800 321 5537

Asia

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

Phone:
+91 11 41827044

Your local Allied Machine representative:

ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing