



KATALOG VÝROBY A OSTŘENÍ 2024

Frézy

Odjehlovací hroty

Zpětné srážece

Gravírovací jehly

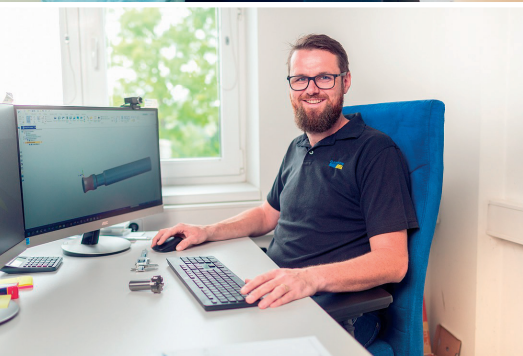
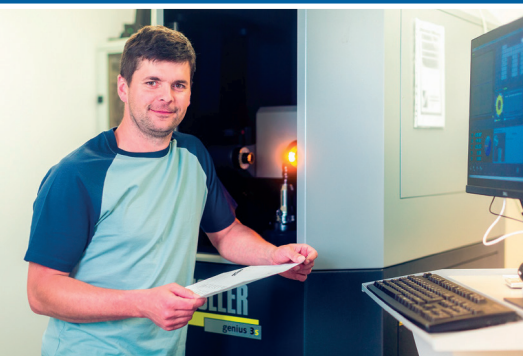
NC navrtáváky

Vrtáky

Výstružníky

Stupňové a tvarové nástroje

CARBIDE, s.r.o.



CZ

CARBIDE, s.r.o. podniká v oboru výroby a ostření speciálních VHM a HSS nástrojů od roku 1998.

CARBIDE, s.r.o. nabízí více jak 25 let svým zákazníkům poradenské služby v technologii obrábění tvrdokovem a HSS nástroji. Nástroje jsou vyráběny dle vlastního katalogu, nebo dle přání zákazníka (výkresu nástroje, příp. obráběcího dílce), nástroje se tedy mohou vyrábět v různých průměrech i délkách.

Ve spolupráci s povlakovacími centry nástroje povlakuje různými typy titanaluminiových povlaků na zvýšení životnosti a produktivity nástrojů.

DE

Die Gesellschaft Carbide, s.r.o. unternimmt im Fachbereich Produktion und Schleifen von speziellen VHM- und HSS-Werkzeugen seit 1998.

CARBIDE, s.r.o. bietet mehr als 25 Jahre technische Beratungsdienstleistungen in der Technologie Hartmetallbearbeitung an. Die Werkzeuge werden nach eigenem Produktkatalog oder auf Kundenwunsch (Werkzeugzeichnung, bzw.

Bearbeitungsteil) produziert, sie können daher in verschiedenen Durchmessern und Längen erzeugt werden. In Zusammenarbeit mit Beschichtungszentren beschichten wir die Werkzeuge mit verschiedenen Typen von Titanbeschichtungen, um ihre Lebensdauer zu verlängern.

EN

CARBIDE, s.r.o. has been engaged in the production and sharpening of special VHM and HSS tools since 1998.

CARBIDE, s.r.o. has been offering its customers consulting services in carbide machining technology and HSS tools for more than 25 years. The tools are produced according to our own catalog or according to the customer's wishes (a drawing of the tool, or of the workpiece), so the tools can be produced in different diameters and lengths.

In cooperation with tool coating centers, we coat various types of titanium aluminum coatings to increase tool life and productivity.



O nás / Über uns / About us

CZ

Společnost je vybavena špičkovou technologií 5-osých CNC ostřířek od firmy WALTER, univerzálním měřicím přístrojem od firmy Zoller »genius3s« pro automatickou kontrolu geometrie řezných nástrojů.

DE

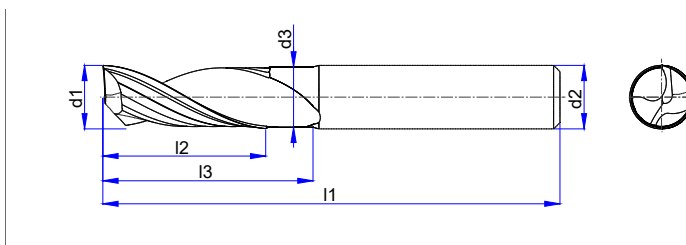
Unsere Gesellschaft verfügt über Spitzentechnologie von 5-Achsen CNC-Schleifmaschinen von den Firmen WALTER und die Universal-Messmaschine »genius 3s« wurde in Zusammenarbeit mit führenden Schleifmaschinenherstellern speziell für automatische Kontrolle der Geometrie der Schneidwerkzeuge entwickelt.

EN

The company is equipped with the top technology of 5-axis CNC sharpeners from the company WALTER, universal measuring device mod from the company Zoller »genius3s« for automatic control of the geometry of cutting tools.



Monolitní jednobřité frézy do plastu



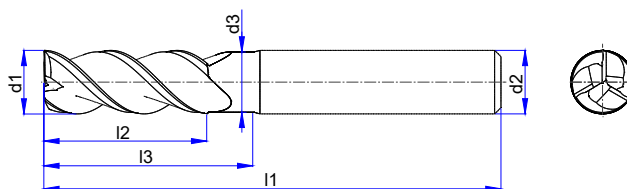
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice 25° standardně
počet zubů: 1
zuby přes střed: 1



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
10.11.042	4	4	12	60	489
10.11.062	6	6	25	75	642
10.11.063	6	6	30	80	759
10.11.082	8	8	30	80	928
10.11.083	8	8	35	80	980
10.11.101	10	10	30	80	1 027
10.11.102	10	10	45	90	1 201
10.11.103	10	10	60	120	2 327
10.11.122	12	12	45	100	1 592
10.11.123	12	12	60	120	2 292
10.11.142	14	14	45	120	2 134
10.11.162	16	16	45	120	2 752
10.11.163	16	16	90	150	3 732
10.11.202	20	20	60	125	4 817

Jednobřité frézy na obrábění plastu s velkým prostorem pro třísku a speciální leštěnou drážkou pro její snadné odvádění.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy tříbřité na AL



Materiál: slinutý karbid

Úhel šroubovice: 45° standardně

Počet zubů: 3

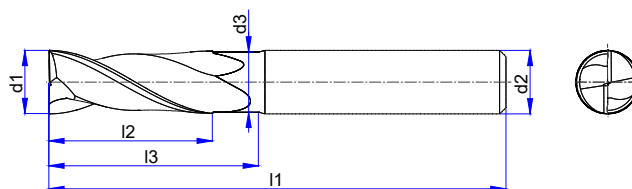
Zuby přes střed: 1



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
10.31.032	3	3	8	40		278
10.31.042	4	4	12	50		357
10.31.052	5	5	12	50		416
10.31.053	5	6	15	50		482
10.31.062	6	6	12	50		476
10.31.082	8	8	20	60		665
10.31.083	8	8	25	70	35	753
10.31.101	10	10	14	66		779
10.31.102	10	10	26	72		912
10.31.121	12	12	15	73		1 001
10.31.122	12	12	26	83		1 140
10.31.141	14	14	16	75		1 506
10.31.142	14	14	26	83		1 626
10.31.161	16	16	20	82		1 794
10.31.162	16	16	32	92		1 964
10.31.163	16	16	52	130	82	2 498
10.31.182	18	18	36	92		2 290
10.31.201	20	20	25	92		2 479
10.31.202	20	20	36	104		2 727
10.31.203	20	20	65	150	85	3 489
10.31.251	25	25	36	108		3 837
10.31.321	32	32	32	108		5 591

Speciální frézy s pozitivní geometrií a leštěnými prostory pro odvod třísky u hliníkových materiálů.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dvoubřité TiAlN



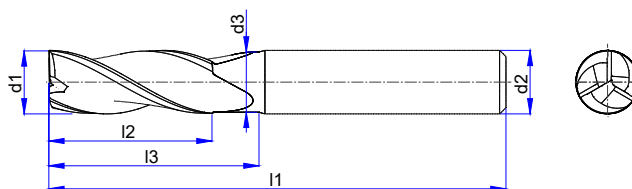
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 2
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
11.22.022	2	3	7	40		476
11.22.032	3	3	8	40		278
11.22.042	4	4	12	50		357
11.22.052	5	5	12	50		416
11.22.062	6	6	12	50		476
11.22.081	8	8	16	60		665
11.22.082	8	8	25	75		753
11.22.101	10	10	14	66		779
11.22.102	10	10	26	72		912
11.22.121	12	12	15	73		1 001
11.22.122	12	12	26	83		1 141
11.22.141	14	14	16	75		1 506
11.22.142	14	14	26	83		1 626
11.22.161	16	16	20	82		1 794
11.22.162	16	16	32	92		1 964
11.22.163	16	16	52	130	82	2 498
11.22.182	18	18	36	92		2 290
11.22.201	20	20	25	92		2 479
11.22.202	20	20	36	104		2 727
11.22.203	20	20	65	150	100	3 489
11.22.251	25	25	36	108		3 837
11.22.321	32	32	38	108		5 591

Geometrie čelních břitů pro zanořování do materiálu,
 nástroj pro frézování drážek.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dokončovací tříbřité TiAlN



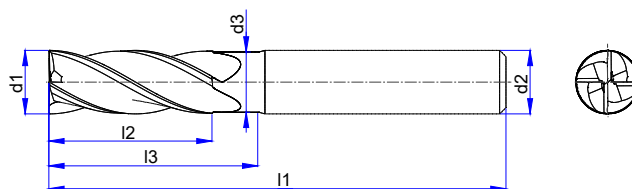
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 3
zuby přes střed: 1



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
11.31.032	3	3	8	40		278
11.31.042	4	4	12	50		357
11.31.052	5	5	12	50		416
11.31.062	6	6	12	50		476
11.31.082	8	8	20	60		665
11.31.083	8	8	25	75	35	753
11.31.101	10	10	14	66		779
11.31.102	10	10	26	72		912
11.31.121	12	12	15	73		1 001
11.31.122	12	12	26	83		1 141
11.31.141	14	14	16	75		1 506
11.31.142	14	14	26	82		1 626
11.31.161	16	16	20	82		1 794
11.31.162	16	16	32	82		1 963
11.31.163	16	16	52	130	82	2 498
11.31.182	18	18	36	92		2 290
11.31.201	20	20	25	92		2 479
11.31.202	20	20	36	104		2 727
11.31.203	20	20	65	150	85	3 489
11.31.251	25	25	36	108		3 837
11.31.321	32	32	38	108		5 591

Univerzální geometrie břitů pro zanořování, vysoký řezný výkon.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dokončovací čtyřbřité TiAlN



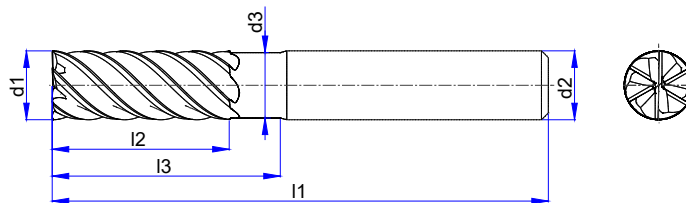
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
11.42.032	3	3	8	40		278
11.42.042	4	4	12	50		357
11.42.052	5	5	12	50		416
11.42.062	6	6	12	50		476
11.42.082	8	8	20	60		665
11.42.083	8	8	25	70	35	753
11.42.101	10	10	14	66		779
11.42.102	10	10	26	72		912
11.42.121	12	12	15	73		1 001
11.42.122	12	12	26	83		1 140
11.42.141	14	14	16	75		1 506
11.42.142	14	14	26	83		1 626
11.42.161	16	16	20	82		1 794
11.42.162	16	16	32	92		1 963
11.42.163	16	16	52	130	82	2 498
11.42.182	18	18	36	92		2 290
11.42.201	20	20	25	92		2 479
11.42.202	20	20	36	104		2 727
11.42.203	20	20	65	150	85	3 489
11.42.251	25	25	36	108		3 837
11.42.321	32	32	32	108		5 591

Univerzální geometrie břitů pro zanořování, vysoký řezný výkon při frézování za sucha.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dokončovací šestibřité TiAlN



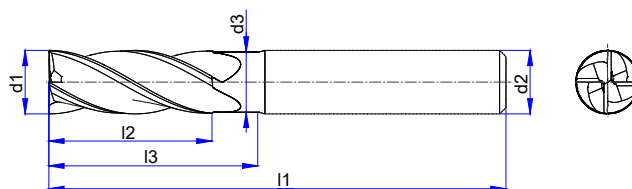
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 45° standardně
počet zubů: 6
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
11.62.062	6	6	12	50		595
11.62.082	8	8	20	60		827
11.62.083	8	8	25	70	35	951
11.62.101	10	10	14	66		981
11.62.102	10	10	26	72		1 011
11.62.121	12	12	15	73		1 110
11.62.122	12	12	26	83		1 249
11.62.141	14	14	16	75		1 656
11.62.142	14	14	26	83		1 844
11.62.161	16	16	20	82		1 913
11.62.162	16	16	32	92		2 127
11.62.163	16	16	52	130	82	2 736
11.62.182	18	18	36	92		2 479
11.62.201	20	20	25	92		2 786
11.62.202	20	20	36	104		2 984
11.62.203	20	20	65	150	85	3 847
11.62.251	25	25	36	108		4 392
11.62.321	32	32	38	108		5 908

Univerzální dokončovací fréza určená na přesné a jemné operace obrábění, s geometrií čela umožňující zanoření do materiálu.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dokončovací čtyřbřité nACo



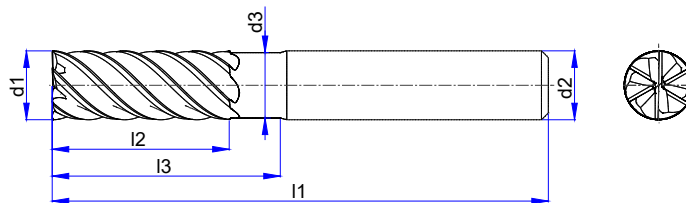
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
12.42.032	3	3	8	40		292
12.42.042	4	4	12	50		377
12.42.052	5	5	12	50		441
12.42.062	6	6	12	50		506
12.42.081	8	8	20	60		683
12.42.082	8	8	25	70	35	783
12.42.101	10	10	14	66		823
12.42.102	10	10	26	72		961
12.42.121	12	12	15	73		1 061
12.42.122	12	12	26	83		1 200
12.42.141	14	14	16	75		1 575
12.42.142	14	14	26	83		1 696
12.42.161	16	16	20	82		1 873
12.42.162	16	16	32	92		1 973
12.42.163	16	16	52	130	82	2 567
12.42.182	18	18	36	92		2 379
12.42.201	20	20	25	92		2 577
12.42.202	20	20	36	104		2 826
12.42.203	20	20	65	150	85	3 589
12.42.251	25	25	36	108		3 955
12.42.321	32	32	38	108		5 740

Univerzální geometrie břitu pro zanořování, vysoký řezný výkon pro frézování tvrdých materiálů do 65 HRC.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy dokončovací šestibřité nACo



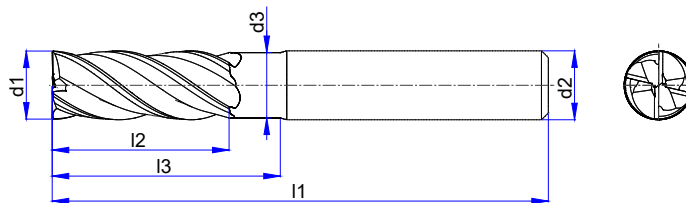
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 45° standardně
počet zubů: 6
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
12.62.062	6	6	12	50		625
12.62.082	8	8	20	60		863
12.62.083	8	8	25	70	35	981
12.62.101	10	10	14	66		1 031
12.62.102	10	10	26	72		1 080
12.62.121	12	12	15	73		1 170
12.62.122	12	12	26	83		1 308
12.62.141	14	14	16	75		1 726
12.62.142	14	14	26	83		1 913
12.62.161	16	16	20	82		1 973
12.62.162	16	16	32	92		2 200
12.62.163	16	16	52	130	82	2 816
12.62.182	18	18	36	92		2 567
12.62.201	20	20	25	92		2 885
12.62.202	20	20	36	104		3 084
12.62.203	20	20	65	150	85	3 946
12.62.251	25	25	36	110		4 511
12.62.321	32	32	32	110		6 157

Dokončovací fréza určená na přesné a jemné operace obrábění
 pro frézování tvrdých materiálů do 65 HRC.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy s nerovnoměrnou šroubovicí HPC TiSiN



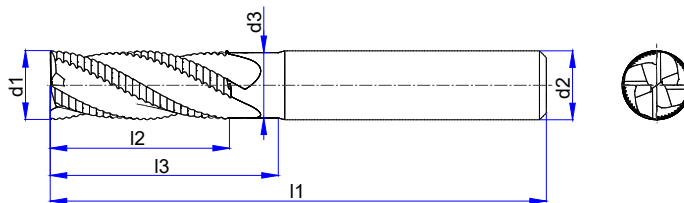
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
13.00.042	4	6	12	50	530
13.00.052	5	6	12	50	530
13.00.062	6	6	12	50	530
13.00.082	8	8	20	60	720
13.00.102	10	10	26	72	1 020
13.00.122	12	12	26	83	1 298
13.00.142	14	14	26	83	1 755
13.00.162	16	16	32	92	2 068
13.00.163	16	16	55	108	2 240
13.00.182	18	18	36	92	2 473
13.00.202	20	20	36	104	2 851
13.00.252	25	25	36	108	4 062
13.00.322	32	32	38	108	5 920

Vysoce výkonná fréza pro obrábění nerezů s nerovnoměrným dělením a úhlu drážek, šroubovice zabraňující vibracím a chvění nástroje při obrábění.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy hrubovací



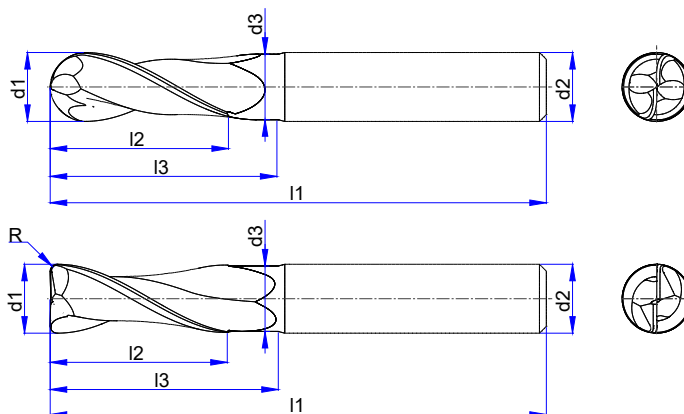
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
14.42.062	6	6	10	50		783
14.42.081	8	8	16	60		882
14.42.082	8	8	25	70		972
14.42.101	10	10	14	66		1 190
14.42.121	12	12	15	73		1 537
14.42.122	12	12	26	83		1 675
14.42.141	14	14	16	75		1 903
14.42.142	14	14	26	83		2 022
14.42.161	16	16	20	82		2 111
14.42.162	16	16	32	92		2 567
14.42.163	16	16	52	130	82	2 885
14.42.182	18	18	36	108		2 915
14.42.201	20	20	25	92		2 964
14.42.202	20	20	36	104		3 460
14.42.203	20	20	65	150	100	3 955
14.42.251	25	25	36	108		5 640
14.42.321	32	32	38	108		6 632

Geometrie čelních břitů pro zanořování, hrubovací fréza s podbroušeným vroubkovaným profilem.
 Široké řezné zuby lze přebroušovat beze změny profilu.
 Pro nejvyšší nároky na řezný výkon a zvýšený objem úběru materiálu.

Monolitní tvrdokovové kopírovací a rádiusové frézy dvoubřité Al



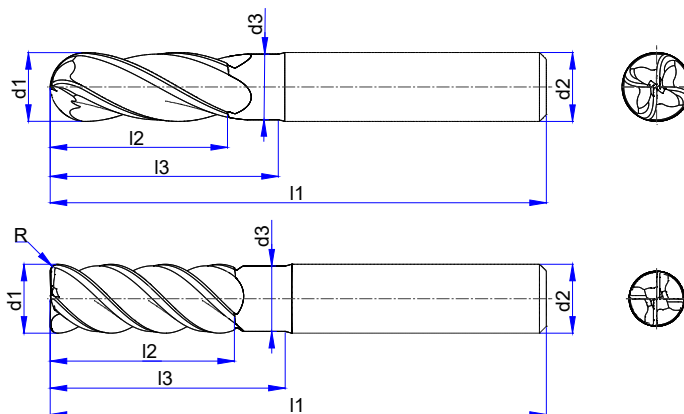
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 2
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
15.22.032.1	3	3	8	40	466
15.22.042.1	4	4	12	50	485
15.22.052.1	5	5	12	50	515
15.22.062.1	6	6	12	50	575
15.22.082.1	8	8	20	60	713
15.22.102.1	10	10	26	72	903
15.22.122.1	12	12	26	83	1160
15.22.142.1	14	14	26	83	1774
15.22.162.1	16	16	32	92	2 071
15.22.182.1	18	18	36	92	2 567
15.22.202.1	20	20	36	104	3 054
15.22.252.1	25	25	36	108	4 115
15.22.322.1	32	32	32	108	5 938

Univerzální rádiusové a kopírovací frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

Monolitní tvrdokovové kopírovací a rádiusové frézy čtyřbřité Al



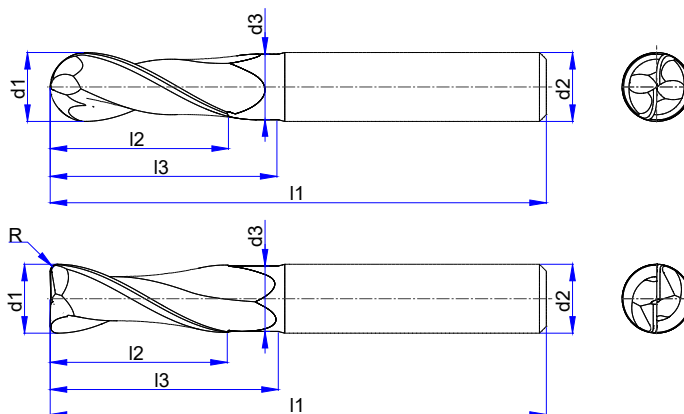
materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
15.42.032.1	3	3	8	40	466
15.42.042.1	4	4	12	50	485
15.42.052.1	5	5	12	50	515
15.42.062.1	6	6	12	50	575
15.42.082.1	8	8	20	60	713
15.42.102.1	10	10	26	72	903
15.42.122.1	12	12	26	83	1160
15.42.142.1	14	14	26	83	1774
15.42.162.1	16	16	32	92	2 071
15.42.182.1	18	18	36	92	2 567
15.42.202.1	20	20	36	104	3 054
15.42.252.1	25	25	36	108	4 115
15.42.322.1	32	32	32	108	5 938

Univerzální rádiusové a kopírovací frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

Monolitní tvrdokovové kopírovací a rádiusové frézy dvoubřité TiAlN



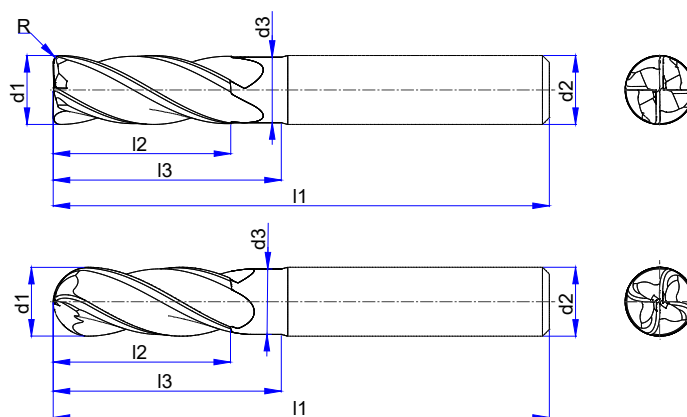
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 2
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
15.22.032.2	3	3	8	40	485
15.22.042.2	4	4	12	50	525
15.22.052.2	5	5	12	50	565
15.22.062.2	6	6	12	50	635
15.22.082.2	8	8	20	60	783
15.22.102.2	10	10	26	72	981
15.22.122.2	12	12	26	83	1 278
15.22.142.2	14	14	26	83	1 913
15.22.162.2	16	16	32	92	2 230
15.22.182.2	18	18	36	92	2 746
15.22.202.2	20	20	36	104	3 252
15.22.252.2	25	25	36	108	4 332
15.22.322.2	32	32	32	108	5 938

Univerzální rádiusové a kopírovací frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

Monolitní tvrdokovové kopírovací a rádiusové frézy čtyřbřité TiAlN



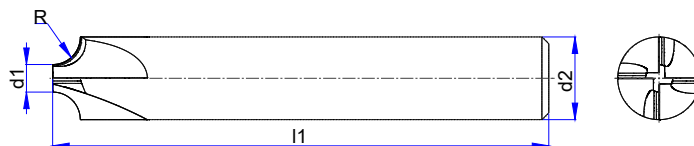
materiál: slinutý carbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 4
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
15.42.032.2	3	3	8	40	485
15.42.042.2	4	4	12	50	525
15.42.052.2	5	5	12	50	565
15.42.062.2	6	6	12	50	635
15.42.082.2	8	8	20	60	783
15.42.102.2	10	10	26	72	981
15.42.122.2	12	12	26	83	1 278
15.42.142.2	14	14	26	83	1 913
15.42.162.2	16	16	32	93	2 231
15.42.182.2	18	18	36	92	2 746
15.42.202.2	20	20	36	104	3 252
15.42.252.2	25	25	36	108	4 332
15.42.322.2	32	32	32	108	5 938

Univerzální rádiusové a kopírovací frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

TK fréza rádiusová čtvrtová konkávní čtyřbřitá TiAlN



materiál: slinutý carbid
počet zubů: 4

MICRO
GRAIN
VHM



TiAlN

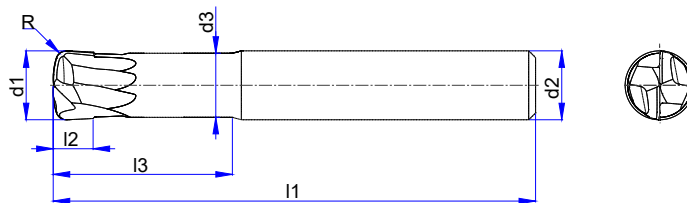
DIN
6535 HA



Kód zboží	d2 h6 mm	l1mm	Cena bez DPH
16.40.042	4	50	669
16.40.052	5	50	675
16.40.062	6	50	683
16.40.082	8	60	827
16.40.102	10	72	1 036
16.40.122	12	83	1 338
16.40.142	14	83	2 052
16.40.162	16	92	2 399
16.40.202	20	104	3 524
16.40.252	25	108	4 754

Fréza čtvrtová konkávní přímá drážka bez zkreslení profilu pro zaoblení a odjehlení hran.

Monolitní tvrdokovové válcové frézy flash dvoubřité TiAlN



materiál: slinutý carbid

počet zubů: 2

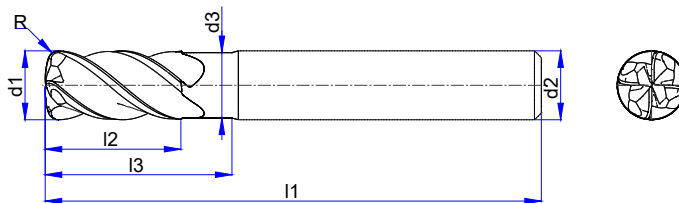
zuby přes střed: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
19.22.062	6	6	57	21	833
19.22.082	8	8	63	27	1 200
19.22.083	8	8	80	44	1 318
19.22.102	10	10	72	32	1 675
19.22.103	10	10	90	50	1 765
19.22.122	12	12	100	55	2 280

Vysoce výkonné toroidní frézy pro frézování hlubokých dutin s vynikající drsností obrobených ploch

Monolitní tvrdokovové válcové frézy flash čtyřbřité TiAlN



materiál: slinutý carbid
počet zubů: 4
zuby do středu: 2

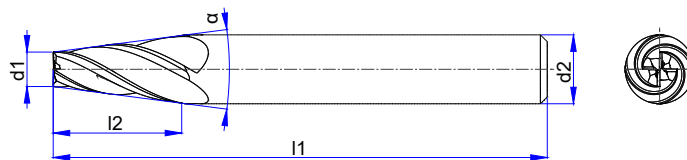


Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
19.42.062	6	6	57	21	833
19.42.082	8	8	63	27	1 200
19.42.083	8	8	80	44	1 318
19.42.102	10	10	72	32	1 675
19.42.103	10	10	90	50	1 765
19.42.122	12	12	100	55	2 280

Monolitní tvrdokovové válcové frézy flash TiAlN Z4.

Vysoce výkonné toroidní frézy pro frézování hlubokých dutin s vynikající drsností obroběných ploch.

Monolitní tvrdokovové kuželové frézy



materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 2, zuby do středu: 2
počet zubů: 3, zuby do středu: 1
počet zubů: 4, zuby do středu: 2

MICRO
GRAIN
VHM



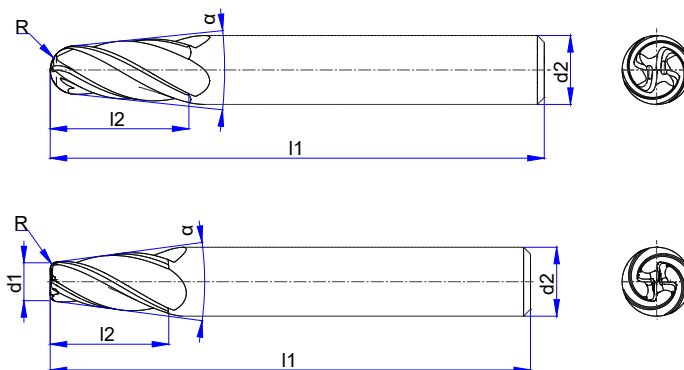
DIN
6535 HA



Kód zboží	d2 h6 mm	l1 mm	Cena bez DPH
17.00.042	4	50	606
17.00.052	5	50	712
17.00.062	6	50	804
17.00.082	8	60	1 131
17.00.102	10	72	1 528
17.00.122	12	83	1 753
17.00.142	14	83	2 488
17.00.162	16	92	2 897
17.00.182	18	92	3 261
17.00.202	20	104	3 737
17.00.252	25	108	4 619
17.00.322	32	108	6 522

Monolitní tvrdokovové kuželové frézy, univerzální kuželové frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

Monolitní tvrdokovové kuželové frézy kopírovací a rádiusové



materiál: slinutý karbid
úhel šroubovice: 30° standardně
počet zubů: 2, zuby do středu: 2
počet zubů: 3, zuby do středu: 1
počet zubů: 4, zuby do středu: 2

MICRO
GRAIN
VHM



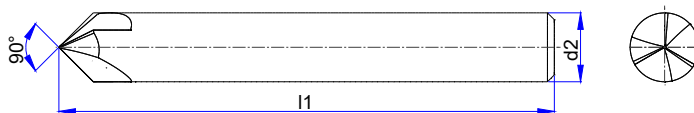
DIN
6535 HA



Kód zboží	d2 h6 mm	l1 mm	Cena bez DPH
18.00.042	4	50	677
18.00.052	5	50	794
18.00.062	6	50	898
18.00.082	8	60	1 248
18.00.102	10	72	1 715
18.00.122	12	83	2 228
18.00.142	14	83	2 876
18.00.162	16	92	3 338
18.00.182	18	92	3 748
18.00.202	20	104	4 303
18.00.252	25	108	5 318
18.00.322	32	108	7 586

Univerzální rádiusové a kopírovací frézy se speciálně navrženou geometrií určenou na obrábění konkrétního materiálu dle zadání zákazníka.

TK odjehlovací hrot tříbřitý 90° TiAlN



materiál: slinutý carbid
počet zubů: 3



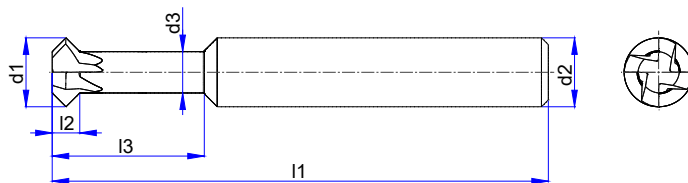
Kód zboží	d2 h6 mm	l1 mm	Cena bez DPH
20.33.032	3	50	430
20.33.042	4	50	475
20.33.052	5	50	510
20.33.062	6	50	540
20.33.082	8	60	650
20.33.102	10	66	825
20.33.122	12	73	985
20.33.142	14	75	1 245
20.33.162	16	92	1 705
20.33.182	18	92	2 070
20.33.202	20	105	2 620
20.33.252	25	110	3 740

Odjehlovací hrot vhodný pro srážení hran a začišťování obrobků.

Nástroj lze vyrobit jako 4-břitý.

Vrcholový úhel lze upravit dle požadavku zákazníka.

Zpětný srážecí TiAlN



materiál: slinutý carbid
počet zubů: 4

MICRO
GRAIN
VHM



TiAlN

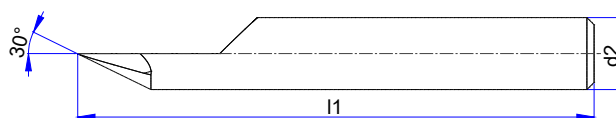
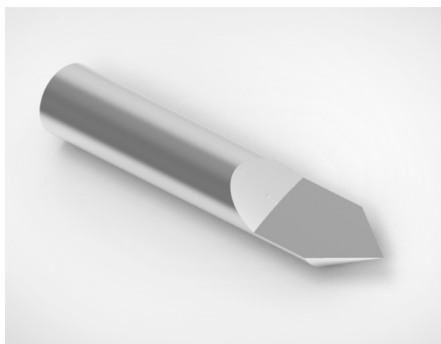
DIN
6535 HA



Kód zboží	d1 h11 mm	d2 h6 mm	d3 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
29.40.060	5,9	6	4	2	58	20	702
29.40.080	7,9	8	5	3	64	25	952
29.40.100	9,9	10	6	4	72	30	1 321
29.40.120	11,9	12	7	5	84	35	1 571

Pro obousměrné odjehlování a srážení hran.

TK gravírovací jehla 30°



materiál: slinutý carbid

MICRO
GRAIN
VHM

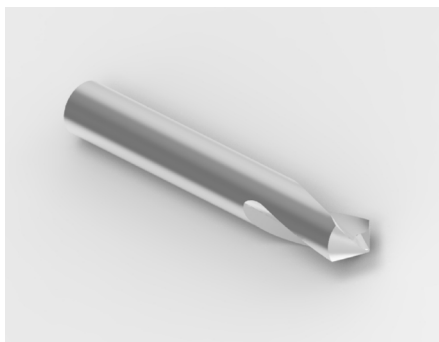


DIN
6535 HA

Kód zboží	d2 h6 mm	l1 mm	Cena bez DPH
21.11.032	3	50	414
21.11.042	4	51	414
21.11.052	5	51	426
21.11.062	6	51	449
21.11.082	8	59	623
21.11.102	10	67	694
21.11.122	12	74	972

Nástroj určený pro gravírování kontur. Lze vyrobit s jiným vrcholovým úhlem.
Vrcholový úhel 60° standardně, lze upravit na přání zákazníka.

TK NC navrtávák 90°



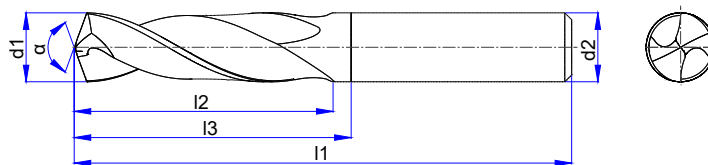
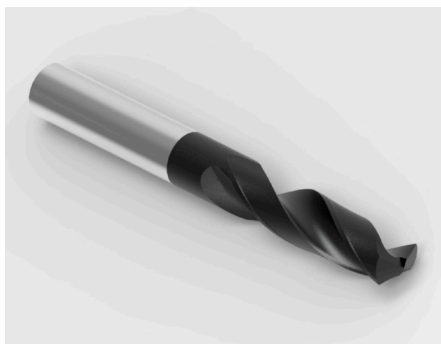
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Cena bez DPH
22.22.042	4	4	12	50	373
22.22.052	5	5	12	50	412
22.22.062	6	6	12	50	456
22.22.082	8	8	20	60	694
22.22.102	10	10	26	72	956
22.22.122	12	12	26	83	1 236
22.22.162	16	16	32	92	2 122
22.22.202	20	20	36	104	2 975

Středící NC navrtávák pro navrtávání otvorů s úhlem špičky 90° na přání zákazníka s jiným úhlem.

TK vrták 3xD AlTiN



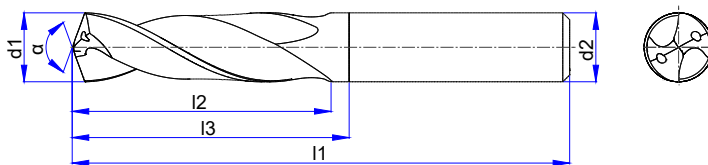
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
23.22.032	2,00-3,00	3	16	50	18	595
23.22.042	3,01-4,00	6	20	60	24	665
23.22.052	4,01-5,00	6	20	60	24	665
23.22.062	5,01-6,00	6	24	66	30	713
23.22.082	6,01-8,00	8	32	79	43	946
23.22.102	8,01-10,00	10	40	89	49	1 230
23.22.122	10,01-12,00	12	48	102	57	1 665
23.22.142	12,01-14,00	14	50	108	63	2 397
23.22.162	14,01-16,00	16	56	115	67	2 986
23.22.182	16,01-18,00	18	63	123	70	3 627
23.22.202	18,01-20,00	20	70	131	81	4 521

Tvrdokovový vrták s kruhovým výbrusem pro použití při vysokých řezných rychlostech.

TK vrták s vnitřním chlazením 3xD AlTiN



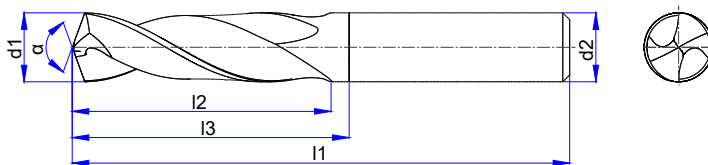
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
24.22.032	2,00-3,00	4	16	50	18	835
24.22.042	3,01-4,00	6	20	60	24	874
24.22.052	4,01-5,00	6	20	60	24	874
24.22.062	5,01-6,00	6	24	66	30	910
24.22.082	6,01-8,00	8	32	79	42	1 187
24.22.102	8,01-10,00	10	40	89	49	1 416
24.22.122	10,01-12,00	12	48	102	57	1 895
24.22.142	12,01-14,00	14	50	108	63	2 537
24.22.162	14,01-16,00	16	56	115	67	3 229
24.22.218	16,01-18,00	18	63	123	70	4 056
24.22.202	18,01-20,00	20	70	131	81	4 762

Tvrdokovový vrták pro použití při vysokých řezných rychlostech s vynikajícím odvodem třísek díky vnitřním chladicím kanálkům.

TK vrták 5xD AlTiN



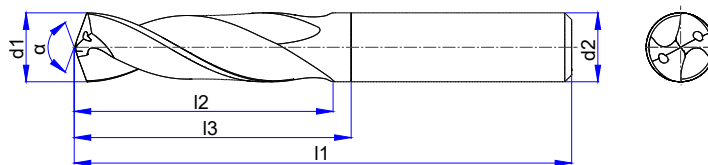
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
27.22.032	2,00-3,00	4	18	55	23	812
27.22.042	3,01-4,00	6	24	66	30	925
27.22.052	4,01-5,00	6	30	74	39	925
27.22.062	5,01-6,00	6	36	74	39	925
27.22.082	6,01-8,00	8	48	91	55	1 133
27.22.102	8,01-10,00	10	60	103	63	1 168
27.22.122	10,01-12,00	12	72	118	73	1 826
27.22.142	12,01-14,00	14	77	124	79	2 667
27.22.162	14,01-16,00	16	80	133	85	3 140
27.22.182	16,01-18,00	18	90	143	95	4 426
27.22.202	18,01-20,00	20	100	153	104	5 283

Tvrdokovový vrták s kruhovým výbrusem pro použití při vysokých řezných rychlostech.

TK vrták s vnitřním chlazením 5xD AlTiN



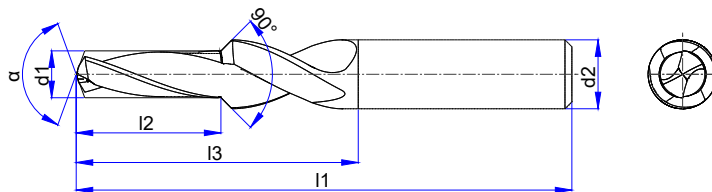
materiál: slinutý carbid
počet zubů: 2



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
28.22.032	2,00-3,00	4	18	55	23	1 080
28.22.042	3,01-4,00	6	24	66	30	1 255
28.22.052	4,01-5,00	6	30	74	39	1 255
28.22.062	5,01-6,00	6	36	74	39	1 255
28.22.082	6,01-8,00	8	48	91	55	1 471
28.22.102	8,01-10,00	10	60	103	63	1 692
28.22.122	10,01-12,00	12	72	118	73	2 403
28.22.142	12,01-14,00	14	77	124	79	3 058
28.22.162	14,01-16,00	16	80	133	85	3 796
28.22.182	16,01-18,00	18	90	143	95	5 533
28.22.202	18,01-20,00	20	100	153	104	6 340

Tvrdokovový vrták pro použití při vysokých řezných rychlostech s vynikajícím odvodem třísek díky vnitřním chladicím kanálkům.

TK vrták stupňový pod závit povlak AlTiN



materiál: slinutý karbid

MICRO
GRAIN
VHM

AlTiN

DIN
6535 HA

3xD

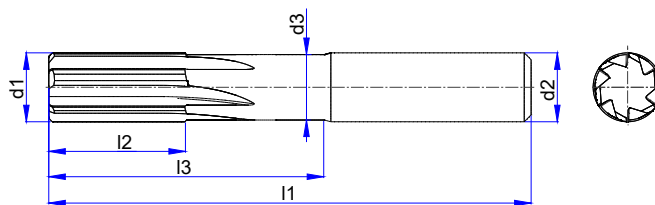
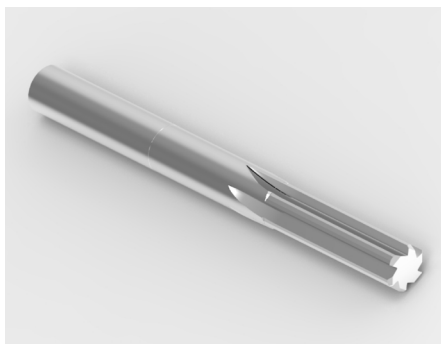
20°



Kód zboží	d1 h10 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	Cena bez DPH
25.22.032	2,5	6	8,8	66	20	1 125
25.22.042	3,3	6	11,4	66	24	1 125
25.22.052	4,2	6	13,6	66	28	1 125
25.22.062	5	8	16,5	79	34	1 379
25.22.082	6,8	10	21	89	47	1 893
25.22.102	8,5	12	25,5	102	55	2 653
25.22.122	10,2	14	30	108	60	3 224
25.22.162	12	16	34,5	115	65	3 951
25.22.202	14	18	38,5	123	73	4 110
25.22.222	17,5	20	40	132	82	5 077

Tvrdokovový stupňový vrták pod závit, průměry d1 d2 a délky l1 l2 lze upravit na přání zákazníka.
Zahloubení standardně 90°.

TK výstružník



materiál: slinutý carbid

MICRO
GRAIN
VHM

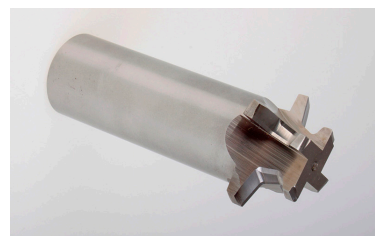
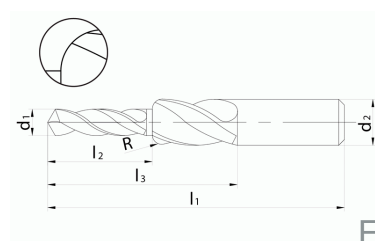
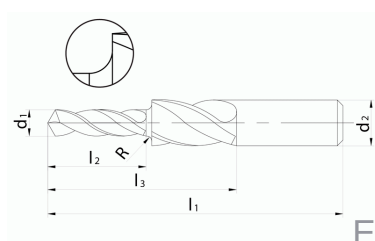
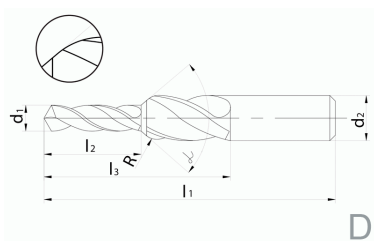
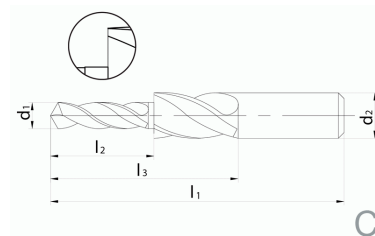
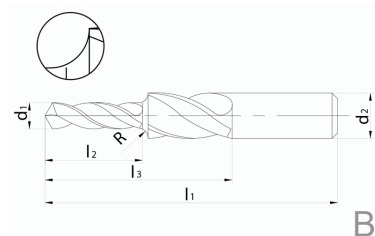
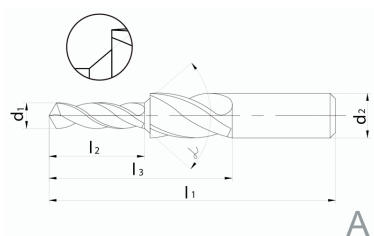
DIN
6535 HA



Kód zboží	d1 mm	d2 h6 mm	l2 mm	l1 mm	Počet zubů	Cena bez DPH (Kč)
26.40.032	3	4	15	53	4	822
26.40.042	4	4	15	53	4	985
26.40.052	5	5	15	53	4	1 102
26.60.062	6	6	25	74	6	1 306
26.60.082	8	8	35	104	6	1 535
26.60.102	10	10	35	104	6	1 796
26.60.122	12	12	35	104	6	2 315
26.80.142	14	14	35	104	8	2 625
26.80.162	16	16	35	104	8	3 196
26.80.182	18	18	35	104	8	3 791
26.80.202	20	20	35	104	8	5 062
26.80.242	24	25	35	104	8	6 834
26.80.252	25	25	35	104	8	6 834
26.80.322	32	32	35	104	8	9 867

TK vysokovýkonné výstružníky pro průchozí i slepé otvory, průměry, délky a tolerance můžeme upravit na přání zákazníka.

Vzorové výkresy



Povlaky stopkových nástrojů

Vybrali jsme pro Vás **osm nejběžnějších typů povlaků**, barevné označení odpovídá barevnému odstínu na nástroji



TiN

Základní univerzální typ povlaku, snižuje koeficient tření, vhodný zejména pro tváření, využití závitníky, velmi často se používá vzhledem k ceně k povlakování HSS vrtáků, max teplota použití: 600 °C.



TiAlN

Univerzální vysoce výkonná vrstva – nejrozšířenější typ povlaků, vhodná pro vrtání, frézování, vystružování, vhodná pro obrábění při nedostatečném chlazení, max teplota použití: 800 °C.



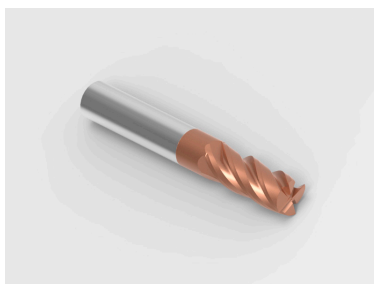
AlTiN

Vysoce výkonná vrstva s vysokou teplotní odolností, vhodná pro obrábění tvrdých materiálů a pro obrábění za sucha, max teplota použití: 900 °C.



nACo

Nanokompozitní vysoce odolná vrstva na bázi AlTiN/Si₃N₄, velmi vysoká tvrdost a teplotní odolnost až 1200 °C, vhodná pro obrábění s vysokými rezními rychlostmi pro obrábění tvrdých a kalených materiálů.



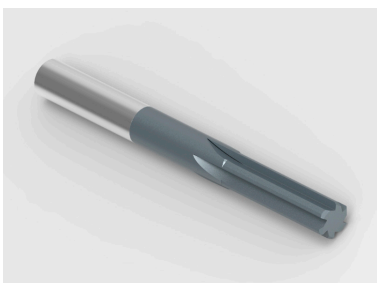
Na bázi Si

Povlaky s vysokým obsahem křemíku, který vhodně kombinuje vynikající houževnatost a tvrdost vrstvy AlTiN a extrémně vysokou tvrdost vrchní nanokompozitní vrstvy. Pro použití na obrábění zušlechťených ocelí s tvrdostí nad 60 HRC, těžkoobrobitelných materiálů, obrábění za sucha či za intenzivních rezních podmínek. Barva bronzová.



Na bázi Cr

Povlaky tvořené adhezní vrstvou TiN, středovou vrstvou AlTiN a vrchní nanokompozitní vrstvou s vysokým obsahem chromu, který vhodně kombinuje vynikající houževnatost a tvrdost vrstvy AlTiN a extrémně vysokou tvrdost vrchní nanokompozitní vrstvy. Pro použití na obrábění kalených materiálů, nerezů, těžkoobrobitelných materiálů a velmi náročné aplikace. Barva modrá – modro černá.



Na výstružníky

Povlaky určené pro rezné nástroje k obrábění kalených a nerezových ocelí nebo žárupevných slitin. Vysoká přesnost tloušťky povlaku zaručuje homogenní ochranu všech částí nástrojů a rezných hran a prodlužuje jeho životnost. Výjimečná je i odolnost vůči otěru a oxidaci i při extrémních teplotách, kterých se dosahuje při obrábění tvrdých materiálů. Barva světle šedá.



Do měkkých materiálů

Povlaky určené pro vysoko-výkonné obrábění hliníku, hliníkových a neželezných slitin. Díky své nízké afinitě k hliníku zamezuje do značné míry vytváření nárůstků. Extrémně hladký povrch redukuje tření nástroje, obrábění je snazší, s plynulejším odvodem třísky. Vysoká tvrdost povlaku rovněž garantuje excelentní odolnost vůči abrazivnímu opotřebení. Barva stříbrná, šedá.

Řezné podmínky pro stopkové frézy z tvrdokovu

Materiál	Rm(N/mm ²)	Řezná rychlost Vc /min.	Posuv (mm/zu)			
			2 - 4	5 - 10	11 - 16	16
Nelegovaná ocel	700	200	0,032	0,05	0,08	0,12
Automatová ocel	700	200	0,0321	0,05	0,08	0,12
Konstrukční ocel	500-950	180	0,025	0,04	0,07	0,08
Zušlechtěná ocel	500-950	130	0,025	0,04	0,07	0,08
Ocelolitina	950	110	0,02	0,036	0,07	0,08
Cementační ocel	950	130	0,025	0,04	0,07	0,08
Nerez (feritická, martenzitická)	500-950	60	0,012	0,02	0,04	0,05
Zušlechtěná ocel	950-1400	90	0,012	0,02	0,03	0,05
Nitridační ocel	950-1400	90	0,014	0,022	0,04	0,06
Nástrojová ocel	950-1400	90	0,014	0,022	0,04	0,07
Kalená ocel	45 HRC	200	0,02	0,03	0,05	0,06
	55 HRC	160	0,015	0,025	0,04	0,055
	65 HRC	80	0,015	0,02	0,035	0,05
Nerez (Austenitická)	500-900	60	0,012	0,02	0,04	0,05
Alu - slitiny, dlouhá tříška	550	900	0,032	0,05	0,08	0,12
Cu - slitiny, dlouhá tříška	300-700	280	0,02	0,036	0,07	0,1
Čisté kovy, měkké	500	200	0,02	0,036	0,07	0,1
Termoplasty	40-70	250	0,03	0,04	0,1	0,12
Šedá litina	100-400 (120-260HB)	160	0,032	0,05	0,08	0,12
Šedá litina, legovaná	50-250 (160-230HB)	110	0,025	0,04	0,07	0,08
Tvárná litina	400-800 (120-310HB)	110	0,02	0,04	0,07	0,1
Temperovaná litina	50-700 (150-270HB)	90	0,025	0,05	0,08	0,12
Alu - slitiny, krátká tříška	400	250	0,032	0,05	0,08	0,12
Cu - slitiny, krátká tříška	500	250	0,02	0,036	0,07	0,1
Mg - slitiny	160-300	400	0,032	0,05	0,08	0,12
Duroplasty	20-40	300	0,02	0,04	0,08	0,1
Titan - slitiny	950	60	0,014	0,025	0,04	0,07
Titan - slitiny	900-1400	40	0,01	0,02	0,04	0,05
Ni - slitiny	950	30	0,01	0,02	0,04	0,05
Ni - slitiny	900-1400	20	0,01	0,02	0,03	0,04
Tvrdá slitina	300-600 HB	40	0,01	0,02	0,04	0,05

Orientační řezné podmínky pro tvrdokovové vrtáky

Materiál	Obvodová rychlost	Posuv (mm/zub)			Doporučený povlak
		d ₁ ≤6mm	d ₁ ≤12mm	d ₁ ≤25mm	
Uhlíková, slitinová ocel <38 Rc	91 - 110	0,025-0,038	0,038-0,063	0,076-0,127	TiN
Uhlíková, slitinová ocel >38 Rc	43 - 91	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiN
Tvárná, zápusťková ocel	61 - 76	0,025-0,038	0,025-0,064	0,064-0,102	TiN
Antikorozní ocel, série 300	31 - 76	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiCN
Cobaltové slitiny	23 - 61	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,089	TiCN
Šedá litina	31 - 107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Tažná litina	23 - 107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Temperovaná litina	31 - 107	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,152	TiAlN
Niklové slitiny	12 - 18	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,102	TiAlN
Titanové slitiny	31 - 4	0,025-0,038	0,038-0,076	0,076-0,127	TiCN
Cobaltové slitiny	12 - 18	0,025-0,038	0,038-0,064	0,064-0,102	TiAlN
Hliník	182 - 61	0,025-0,038	0,051-0,114	0,114-0,254	TiCN

Materiál		Obvodová rychlost m/min
Nelegovaná ocel	do 550 N/mm ²	95
	do 650 N/mm ²	92
	do 850 N/mm ²	90
Legované oceli	do 700 N/mm ²	85
	do 850 N/mm ²	80
	do 900 N/mm ²	75
	do 1100 N/mm ²	70
Zušlechtěné oceli	44 - 56 HRC	30
	56 - 60 HRC	10
Nerez oceli	do 550 N/mm ²	45
	do 700 N/mm ²	35
	do 800 N/mm ²	30
Žárovzdorné oceli	do 650 N/mm ²	30
	do 850 N/mm ²	35
	do 850 N/mm ²	20
Litina	do 200 HB	90
	do 250 HB	80
	do 320 HB	65
AL slitiny	čistý AL	200
	Si do 10%	180
	Si přes 10%	160
Slitiny magnezia		200
Slitiny titanu		25
Slitiny mědi		100
Mosaz, bronz		140
Plasty	termoplasty	100
	duroplasty	120
Vláknem zesílené plasty	GFK	80
	CFK	90
Kevlarová vlákna		80

Doporučené hodnoty jsou návodem pro začátek obrábění. Hloubka obrábění má být shodná s průměrem nástroje. Chlazení zabezpečit velkým proudem chladicího média.

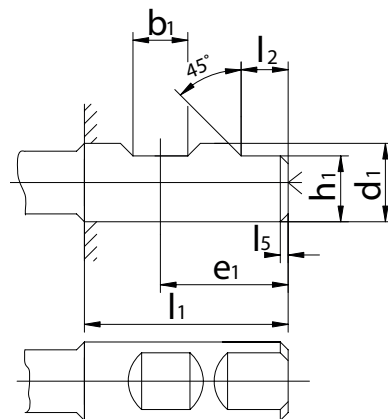
Vrták (mm)	Posuv (mm/otáčky)
2	0,04
4	0,06
6	0,09
8	0,12
10	0,15
12	0,18
16	0,19
20	0,22
25	0,26

Uvedené hodnoty jsou pouze rámcové. Platí pro dynamicky stabilní stroje a při použití vhodného upínacího zařízení. Házivost nástroje by neměla přesáhnout hodnotu 0,015 mm. Při hloubce vrtání větší než 5 x D se musí řezná rychlost snížit o 20 %.

Ceník weldonů

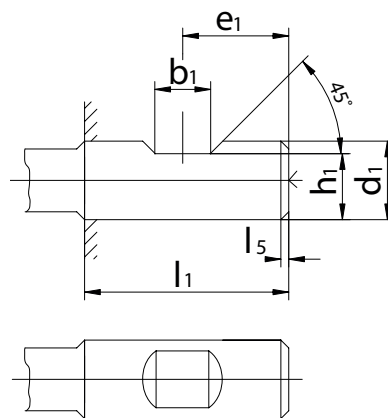
DIN 6535 HB

d1 h6	^{+0,05} b1 0	⁰ e1 -1	h1 h11	⁺² l1 0	⁺¹ l2 0	Cena bez DPH
6	4,2	18	5,1	36		80
8	5,5	18	6,9	36		90
10	7	20	8,5	40		100
12	8	22,5	10,9	45		120
14	8	22,5	12,7	45		135
16	10	24	14,2	48		150
18	10	24	14,2	48		165
20	11	25	18,2	50		180
25	12	32	23	56	17	300
32	14	36	30	60	19	360



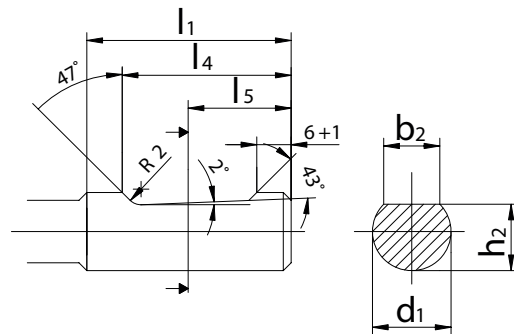
DIN 1835 B

d1 h6	⁺² l1 0	l5	⁰ e1 -1	^{+0,05} b1 0	⁺¹ l2 0	h1 h11	Cena bez DPH
6	36	0,8	18	4,2	j	4,8	80
8	36	1	18	5,5		6,6	90
10	40	1,2	20	7		8,4	100
12	45	1,6	22,5	8		10,4	120
16	48	2	24	10		14,2	150
20	50	2	25	11		18,2	180
25	56	2	32	12	17	23	300
32	60	2	36	14	19	30	360



DIN 6535 HE

d1 h6	h2 h11	⁺² l1 0	⁰ l4 -1	l5	r2 min.	b2	Cena bez DPH
6	5,1	36	25	18	1,2	4,3	80
8	6,9	36	25	18	1,2	5,5	90
10	8,5	40	28	20	1,2	7,1	100
12	10,4	45	33	22,5	1,2	8,2	120
14	12,7	45	33	22,5	1,2	8,1	135
16	14,2	48	36	24	1,6	10,1	150
18	16,2	48	36	24	1,6	10,8	165
20	18,2	50	38	25	1,6	11,4	180



Informativní ceník ostření nástrojů - Ceny jsou uvedeny v Kč bez DPH

Frézy stopkové tvrdokov

průměr mm	1-3 břitě	4 břitě	5 a více břitě	2-3 břitě rádius	4 břitě rádius	5-10 břitě rádius	kuželovitá	kuželovitá rádius
3-5	187	218	287	331	368	427	444	649
6-10	199	237	300	350	393	474	481	804
11-15	226	255	337	449	481	585	611	1 099
16-20	313	343	525	481	523	652	687	1 161
21-25	324	368	571	555	662	836	799	1 311
26-32	393	412	688	712	823	1 045	1 012	1 685



Ostření fréz s nerovnoměrným dělením, nebo stoupáním šroubovice (HPC)

Průměr mm	3-břitě	4-břitě	5 a více břitě	2-3 břitě HPC rádius	4-břitě HPC rádius
≤ 5	239	286	360	389	427
6-10	257	313	387	432	474
11-15	295	331	423	554	585
16-20	405	443	635	609	652
21-25	417	472	687	730	836
26-32	498	528	816	933	1 045
33-40	597	632	980		

Frézy konkávní

Průměr mm	standard
3,00-5,99	480
6,00-10,99	511
11,00-15,99	626
16,00-20,99	681
21,00-25,99	860
26,00-32,99	1 070



Informativní ceník ostření nástrojů - Ceny jsou uvedeny v Kč bez DPH

Odjehlovací hrot

Průměr mm	2-4 břitě	5-6 břitě
< 3	295	368
4	227	300
5	249	323
6	279	353
8	314	388
10	340	414
12	384	458
14	459	533
16	507	580
18	537	610
20	568	642
25	608	680
32	668	748



Flash frézy

Průměr mm	2-břitě	3-4 břitě	5-6 břitě
3-5	397	449	583
6-10	420	472	614
11-16	536	606	788



Vrtáky tvrdokov, NC navrtáváky

Průměr mm	standard	3 břitě
≤ 5	144	181
≤ 8	156	231
≤ 12	199	281
≤ 15	255	330
≤ 18	331	368
≤ 20	368	399
≤ 23	399	436
≤ 26	437	481
> 26	482	529



TK a HSS výstružník

Průměr mm	cena
≤ 4	162
≤ 8	262
≤ 12	338
≤ 16	402
≤ 20	461
≤ 25	536
≤ 30	571
≤ 40	601
≤ 50	618
> 50	647



Informativní ceník ostření nástrojů - Ceny jsou uvedeny v Kč bez DPH

Gravírovací jehla

Průměr mm	standard
3-5	187
6-10	199
11-15	226



Frézy stopkové HSS

Průměr mm	2-3 břitě	4 břitě	5 a více břitě
3 - 9	187	218	287
10 - 14	199	237	300
15 - 19	226	255	350
20 - 24	324	343	409
25 - 29	393	412	467
30 - 40	455	465	525
40 - 50	525	606	642
50 a více			694



Frézy nástrčné

Průměr mm	hrubovací	čelní
≤ 40	600	674
≤ 50	662	724
≤ 60	724	799
≤ 80	836	936
≤ 100	961	1 062
> 100	1 056	1 161



Odvalovací frézy

Průměr mm	opotřebení < 0,3	opotřebení 0,3-0,5	opotřebení 0,6-1,0
≤ 80	736	948	1 173
≤ 100	1 099	1 235	1 760
> 100	1 235	1 610	1 972



Závítníky a závitová očka

Průměr mm	standard
3-9	105
10-14	146
15-19	228
20-24	292
25-29	355
30-40	420



Informativní ceník ostření nástrojů - Ceny jsou uvedeny v Kč bez DPH

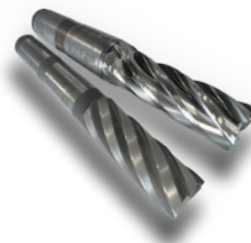
Kuželový záhlubník (hvězdička)

Průměr mm	standard
3-9	105
10-14	146
15-19	228
20-24	292
25-29	355
30-40	420



Obnova tvaru TK a HSS nástrojů do 7 břitů

Průměr mm	standard
≤ 20	313
≤ 25	623
≤ 30	780
≤ 35	936
≤ 40	1 092
≤ 45	1 285
> 46	1 404



Ceník řezání zlomených nástrojů, odlehčení na stopce (krčky)

Průměr mm	cena
≤ 8	47
≤ 10	70
≤ 12	82
≤ 16	94
≤ 20	105
≤ 25	122
≤ 32	152
≤ 40	221
≤ 50	256
≤ 60	292

U fréz dlouhého provedení je cena vyšší o 30 %

Cena je pro ostření standardně opotřebovaných nástrojů.

U více poškozených nebo ulomených nástrojů je cena stanovena smluvně

Uvedené ceny jsou bez DPH.

Příplatek za zhotovení zakázky na počkání +100 % z ceny.

Příplatek za zhotovení zakázky do druhého dne +50 % z ceny

Rektifikace řezných břitů před povlakováním

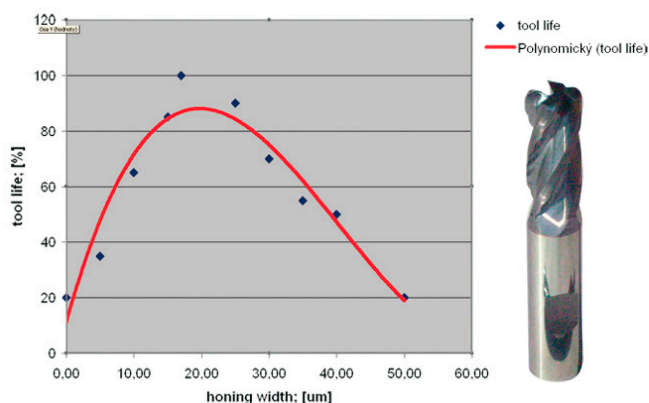
Naše firma Vám nabízí novou technologii úpravy řezných břitů před povlakováním – rektifikaci. Proces rektifikace probíhá v automatickém cyklu, přičemž je nástroj omílán ve speciálním leštícím mediu a dochází k řízenému zaoblení hran nástroje. V procesu se odstraní případné nedokonalosti řezné hrany, zlepšuje se drsnost a tím užitkové vlastnosti. Nehrozí poškození „zničení“ nástrojů.

Díky systému řízené rektifikace (zaoblení) ostří je možné dosáhnout:

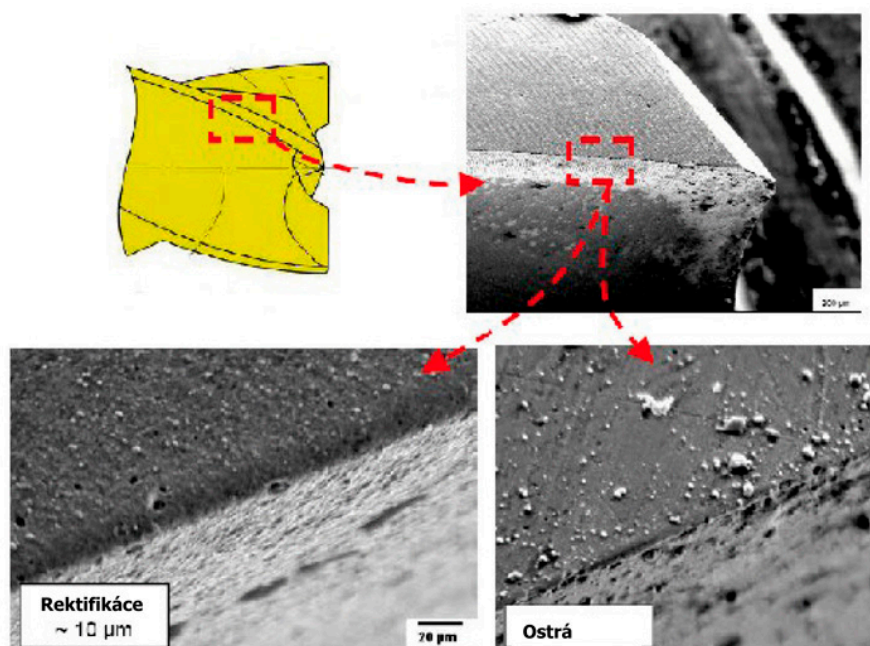
- Zlepšení adheze povlaku
- Celkové prodloužení životnosti nástroje
- Stabilizování trvanlivosti řezné hrany
- Minimalizování vyštipování ostří

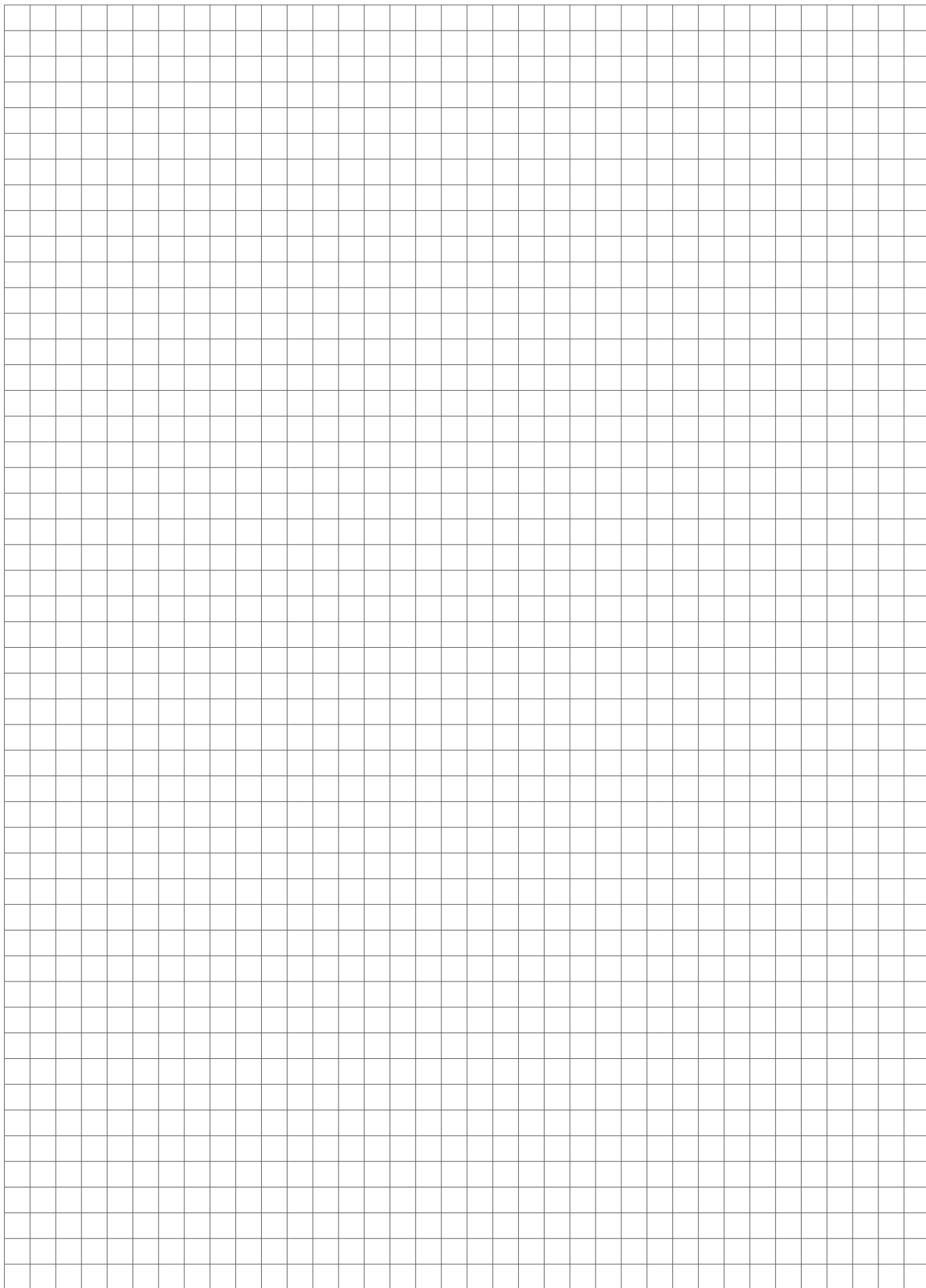
Velikost rektifikace závisí od typu obráběného materiálu a technologické operace. Je vhodné tutu operaci dělat na tvrdkovových nástrojích pro obrábění tvrdých, abrazivních materiálů (litina, nástrojové oceli, oceli pro výrobu ložisek).

Ten samý přístroj je možné využít pro leštění nástrojů (odstranění makročástic) po povlakování. Operaci leštění po povlakování lze doporučit pro hluboké vrtání nad 5xD, frézování s povlakem TiAlN, AlTiN.



Ukázka rektifikace nástrojů







CARBIDE, s.r.o.

WWW.CARBIDE.CZ



Tel.: +420 566 544 600
Mobil: +420 603 851 550
+420 603 278 208
+420 774 144 150
E-mail: carbide@carbide.cz

IČ: 25524879
Brněnská 618
594 42 Měříň
Czech Republic

