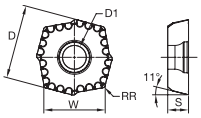
Top Cut 4™

Vrtáky Top Cut 4 • Středové břitové destičky • Materiály s dlouhou třískou V38



● první volba
○ alternativní volba

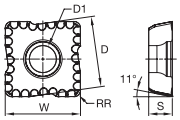
P	●	●	●
M		●	●
K	●	●	●
N			
S			
H			

▼ Vrtáky Top Cut 4 • Středové břitové destičky • Materiály s dlouhou třískou V38

Katalogové číslo	D	D1	W	S	RR	SSC	WPK10CH	WU25CH	WU40PH
TCF040203ACV38	4,47	2,10	3,65	2,00	0,300	A	●	●	6429458
TCF060203BCV38	6,00	2,40	4,90	2,40	0,300	B	●	●	6429459
TCF070304CCV38	7,59	2,60	6,20	2,80	0,400	C	●	●	6429460
TCF090305DCV38	9,55	2,80	7,80	3,00	0,500	D	●	●	6429461
TCF120405ECV38	12,00	3,40	9,80	3,60	0,500	E	●	●	6429462
TCF150406FCV38	14,94	4,80	12,20	4,20	0,600	F	●	●	6429463
TCF180508GCV38	17,88	6,00	14,60	5,40	0,800	G	●	●	6324383
TCF210608HCV38	21,68	7,50	17,70	6,50	0,800	H	●	●	6429464

POZNÁMKA: SSC = Velikost lůžka Odpovídá SSC na držáku nástroje.
Kompletní nabídku geometrií naleznete v Master katalogu WIDIA™ 2017 (A-15-04580EN_me) nebo v aplikaci NOVO™.

Vrtáky Top Cut 4™ • Vnější břitové destičky • Materiály s dlouhou třískou V38



● první volba
○ alternativní volba

P	●	●	●
M		●	●
K	●	●	●
N			
S			
H			

▼ Vrtáky Top Cut 4 • Vnější břitové destičky • Materiály s dlouhou třískou V38

Katalogové číslo	D	D1	W	S	RR	SSC	WPK10CH	WU25CH	WU40PH
TCF040204APV38	4,14	2,10	4,40	2,00	0,400	A	'	6429424	6429425
TCF050204BPV38	5,07	2,40	5,40	2,40	0,400	B	'	6429426	6429427
TCF070306CPV38	6,67	2,60	7,10	2,80	0,600	C	'	6429466	6429428
TCF080308DPV38	8,08	2,80	8,60	3,00	0,800	D	'	6429429	6429430
TCF100408EPV38	9,96	3,40	10,60	3,60	0,800	E	'	6429451	6429452
TCF120412FPV38	12,59	4,80	13,40	4,20	1,200	F	'	6429453	6429454
TCF150512GPV38	15,13	6,00	16,10	5,40	1,200	G	'	6429455	6324381
TCF180614HPV38	18,04	7,50	19,20	6,50	1,400	H	'	6429456	6429457

POZNÁMKA: SSC = Velikost lůžka Odpovídá SSC na držáku nástroje.
Kompletní nabídku geometrií naleznete v Master katalogu WIDIA™ 2017 (A-15-04580EN_me) nebo v aplikaci NOVO™.

Top Cut 4™

Nová generace vrtáků s břitovými destičkami

▼ Top Cut 4 • Průvodce výběrem břitové destičky

Materiálová skupina	Geometrie	Stabilní Řezné Podmínky		Nestabilní Řezné Podmínky		Přerušovaný Řez	
		vnější VBD	středová VBD	vnější VBD	středová VBD	vnější VBD	středová VBD
P1 NOVINKA!	V38	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
P2–P4	V34	WPK10CH	WU40PH	**WU25CH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
P5–P6	V36	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
M1–M3	V36	WU25CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
K1–K3	V34	WPK10CH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH
N1–N4 NOVINKA!	V36	WN10PH	WN10PH	**WN10PH**	**WN10PH**	WN10PH	WN10PH
S1–S4	V38	WU40PH	WU40PH	**WU40PH**	**WU40PH**	WU40PH	WU40PH

▼ Top Cut 4 • Řezné podmínky • Metrické

Materiálová skupina	Geometrie	Sorta		Řezná rychlost — Vc m/min			Průměr nástroje	Metrické – Doporučený posuv na otáčku			
		středová	obvodová	min	Start	max		12,00–13,99 Velikost břitové destičky A	14,00–18,99 Velikost břitové destičky B	19,00–23,99 Velikost břitové destičky C	24,00–29,99 Velikost břitové destičky D
P0	-V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/ot.	0,06–0,08	0,08–0,11	0,10–0,13	0,11–0,14
P1	-V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,13	0,10–0,15	0,11–0,16
P2	-V34	WU40PH	WU25CH	120	**190**	280	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,17
P3	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	**200**	310	mm/ot.	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20
P4	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	**190**	310	mm/ot.	0,08–0,15	0,10–0,16	0,11–0,18	0,12–0,20
P5	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**180**	250	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**160**	210	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	**160**	240	mm/ot.	0,06–0,11	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
M2	-V38	WU40PH	WU40PH	110	**140**	210	mm/ot.	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	**120**	200	mm/ot.	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	**200**	280	mm/ot.	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
K2	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**180**	260	mm/ot.	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**170**	240	mm/ot.	0,08–0,14	0,08–0,16	0,10–0,18	0,12–0,24
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	**350**	500	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
N2	-V36	WN10PH	WN10PH	150	**300**	450	mm/ot.	0,06–0,10	0,08–0,14	0,10–0,15	0,11–0,16
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	**120**	150	mm/ot.	0,06–0,10	0,07–0,11	0,08–0,12	0,10–0,14
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	**30**	45	mm/ot.	0,08–0,12	0,08–0,13	0,10–0,15	0,12–0,19
S4	-V38	WU40PH	WU40PH	35	**40**	65	mm/ot.	0,08–0,12	0,08–0,13	0,10 –0,15	0,12–0,19

Materiálová skupina	Geometrie	Sorta		Řezná rychlost — Vc m/min			Průměr nástroje	30,00–36,99 Velikost břitové destičky E	37,00–45,99 Velikost břitové destičky F	46,00–56,99 Velikost břitové destičky G	57,00–68,00 Velikost břitové destičky H
		středová	obvodová	min	Start	max					
P0	-V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/ot.	0,13–0,16	0,15–0,18	0,16–0,23	0,17–0,24
P1	-V38	WU40PH	WU25CH	120	**180**	260	mm/ot.	0,13–0,17	0,15–0,19	0,16–0,24	0,17–0,25
P2	-V34	WU40PH	WU25CH	120	**190**	280	mm/ot.	0,13–0,20	0,15–0,21	0,16–0,28	0,17–0,30
P3	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	**200**	310	mm/ot.	0,16–0,24	0,16–0,24	0,18–0,30	0,19–0,32
P4	-V34	WU40PH	WPK10CH	120	**190**	310	mm/ot.	0,14–0,22	0,16–0,24	0,18–0,30	0,19–0,32
P5	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**180**	250	mm/ot.	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
P6	-V36	WU40PH	WU25CH	120	**160**	210	mm/ot.	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,29
M1	-V38	WU40PH	WU40PH	120	**160**	240	mm/ot.	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
M2	–V38	WU40PH	WU40PH	110	**140**	210	mm/ot.	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
M3	-V36	WU40PH	WU40PH	100	**120**	200	mm/ot.	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
K1	-V34	WU25CH	WPK10CH	120	**200**	280	mm/ot.	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
K2	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**180**	260	mm/ot.	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
K3	-V34	WU40PH	WPK10CH	100	**170**	240	mm/ot.	0,14–0,26	0,16–0,30	0,18–0,32	0,20–0,36
N1	-V36	WN10PH	WN10PH	250	**350**	500	mm/ot.	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
N2	-V36	WN10PH	WN10PH	150	**300**	450	mm/ot.	0,13–0,18	0,15–0,20	0,16–0,28	0,17–0,30
N3	-V36	WN10PH	WN10PH	80	**120**	150	mm/ot.	0,12–0,17	0,14–0,21	0,16–0,23	0,16–0,24
S3	-V38	WU40PH	WU40PH	20	**30**	45	mm/ot.	0,14–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,30
S4	-V38	WU40PH	WU40PH	35	**40**	65	mm/ot.	0,14–0,21	0,16–0,24	0,18–0,26	0,20–0,30

POZNÁMKA: Všechny řezné podmínky platí při stabilních podmínkách obrábění. Při nestabilních podmínkách doporučujeme snížit počáteční podmínky o 10%.
Při přerušovaných řezech snižte řezné podmínky o 20%.
U délky 4 x D důrazně doporučujeme začít s hodnotami posuvů a řezných rychlostí o 10% nižších.
U délky 5 x D, rozsahu průměrů 12–23,99 mm (velikost břitové destičky A až C) důrazně doporučujeme začít s hodnotami posuvů a řezných rychlostí o 20% nižších než výše uvedených.
U délky 5 x D, rozsahu průměrů 25–68 mm (velikost břitové destičky D až H) důrazně doporučujeme začít s hodnotami posuvů a řezných rychlostí o 15% nižších než s těmi, které jsou ve výše uvedených doporučeních.
U délek 4 x D a 5 x D doporučujeme snížit posuv při vstupu a výstupu o 30–50%.

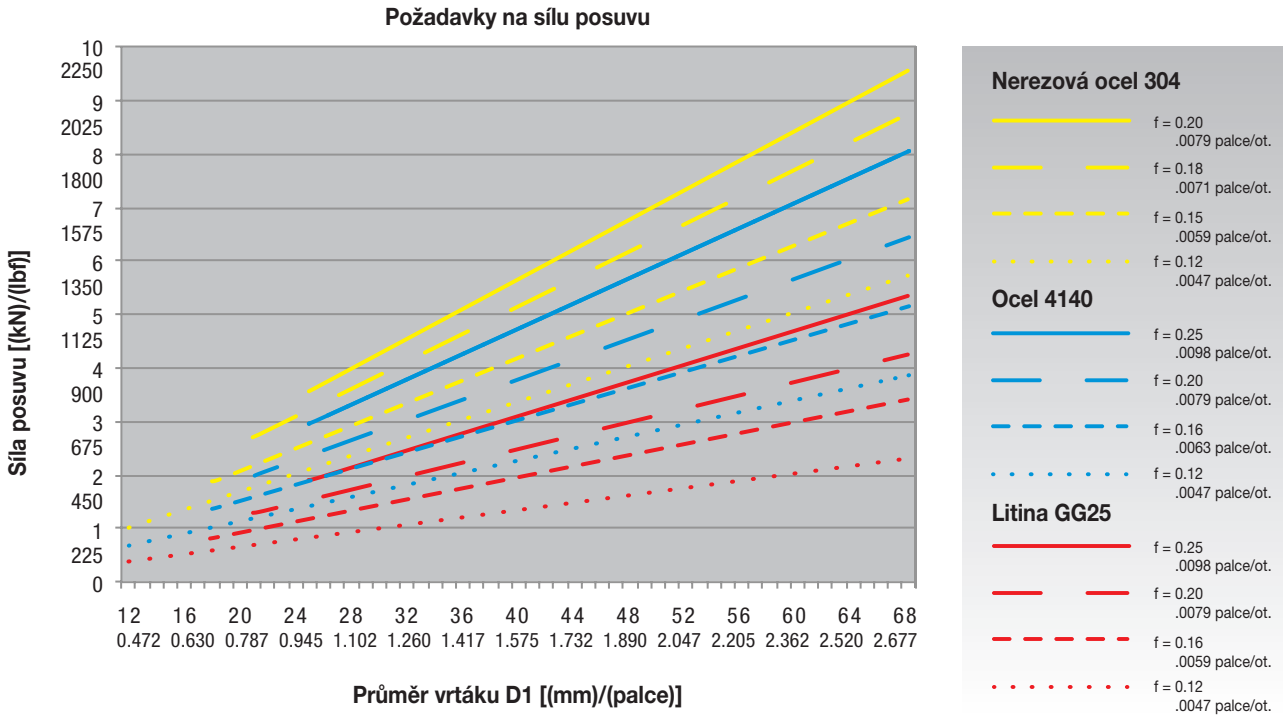
Nová generace vrtáků s břitovými destičkami

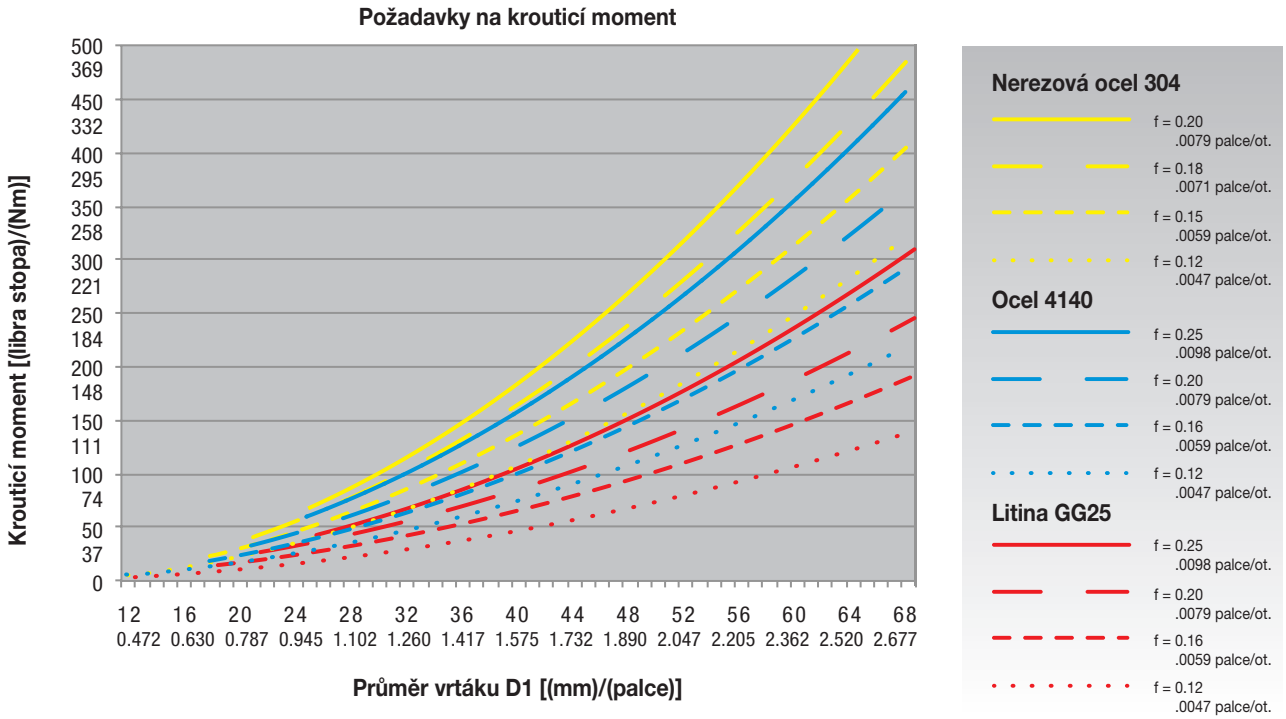
▼ Top Cut 4™ • Délka vrtáku • Rozsah excentrického vyložení • Tolerance otvoru

Velikost břitové destičky	Rozsah průměrů mm	2 x D/3 x D			4 x D			5 x D		
		Max. velikost X excentrického vyložení v mm	Hodnota D1 max mm	Tolerance otvoru mm	Max. velikost X excentrického vyložení v mm	Hodnota D1 max mm	Tolerance otvoru mm	Max. velikost X excentrického vyložení v mm	Hodnota D1 max mm	Tolerance otvoru mm
A	12,00–13,99	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,20	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,35	—	—	+/- 0,35
B	14,00–18,99	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,20	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,35	—	—	+/- 0,35
C	19,00–23,99	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,20	0,5	D1 + 1 mm	+/- 0,35	—	—	+/- 0,35
D	24,00–29,99	0,8	D1 + 1,6 mm	+/- 0,20	0,8	D1 + 1 mm	+/- 0,35	—	—	+/- 0,35
E	30,00–36,99	0,8	D1 + 1,6 mm	+/- 0,20	0,8	D1 + 1 mm	+/- 0,35	—	—	+/- 0,35
F	37,00–45,99	0,8	D1 + 1,6 mm	+/- 0,25	0,8	D1 + 1 mm	+/- 0,38	—	—	+/- 0,38
G	46,00–56,99	1	D1 + 2 mm	+/- 0,25	0,8	D1 + 1 mm	+/- 0,38	—	—	+/- 0,38
H	57,00–68,00	1	D1 + 2 mm	+/- 0,28	0,8	D1 + 1 mm	+/- 0,42	—	—	+/- 0,42

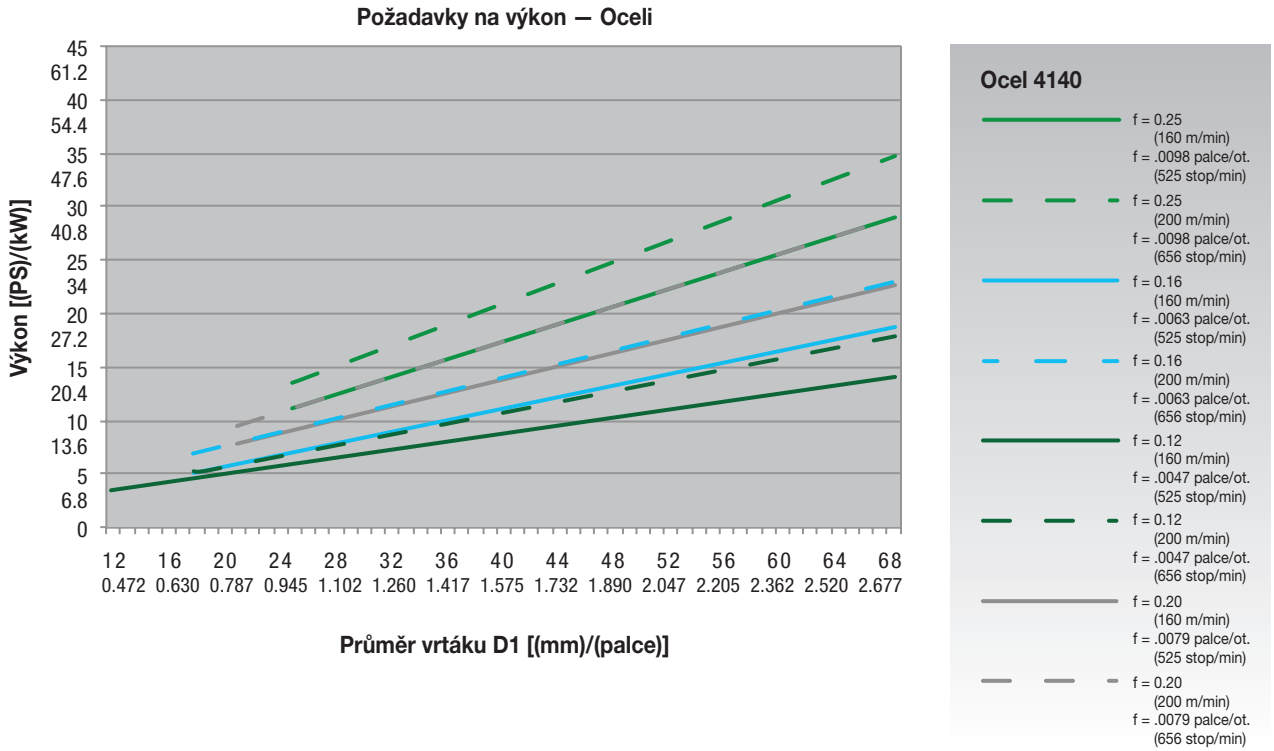
Top Cut 4™

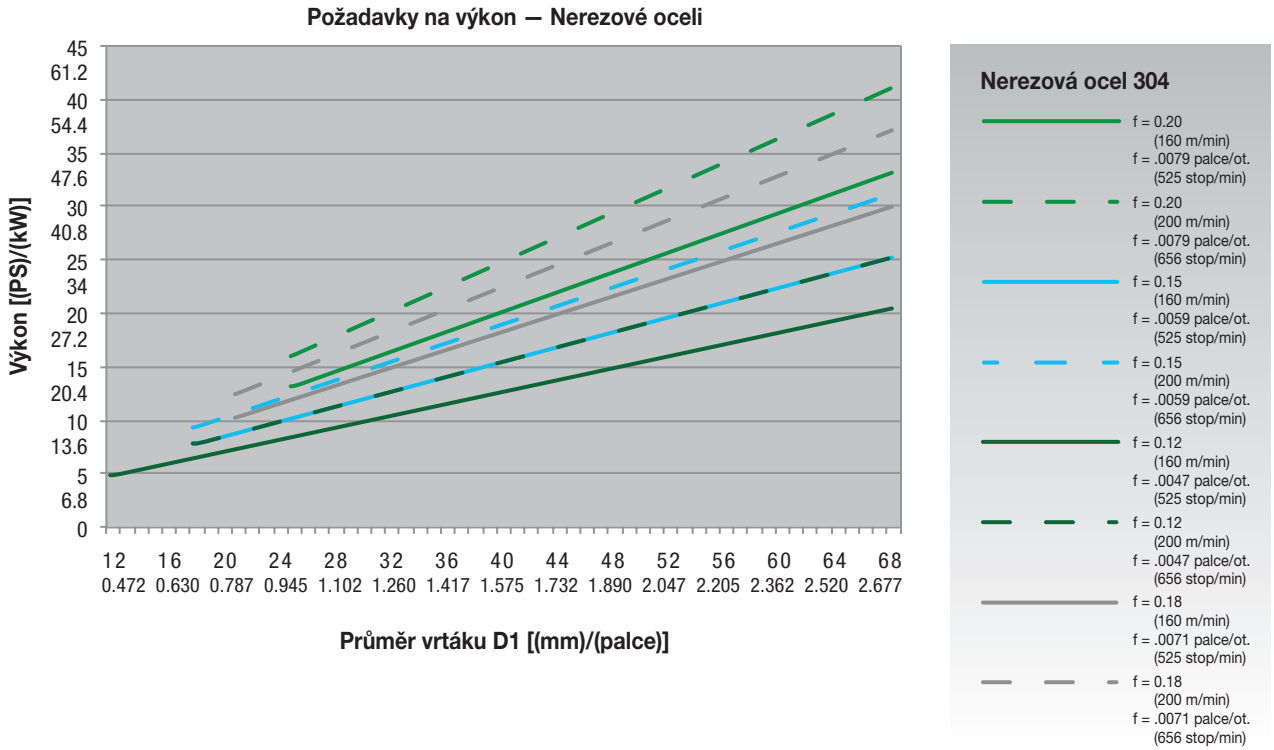
Nová generace vrtáků s břitovými destičkami





Nová generace vrtáků s břitovými destičkami



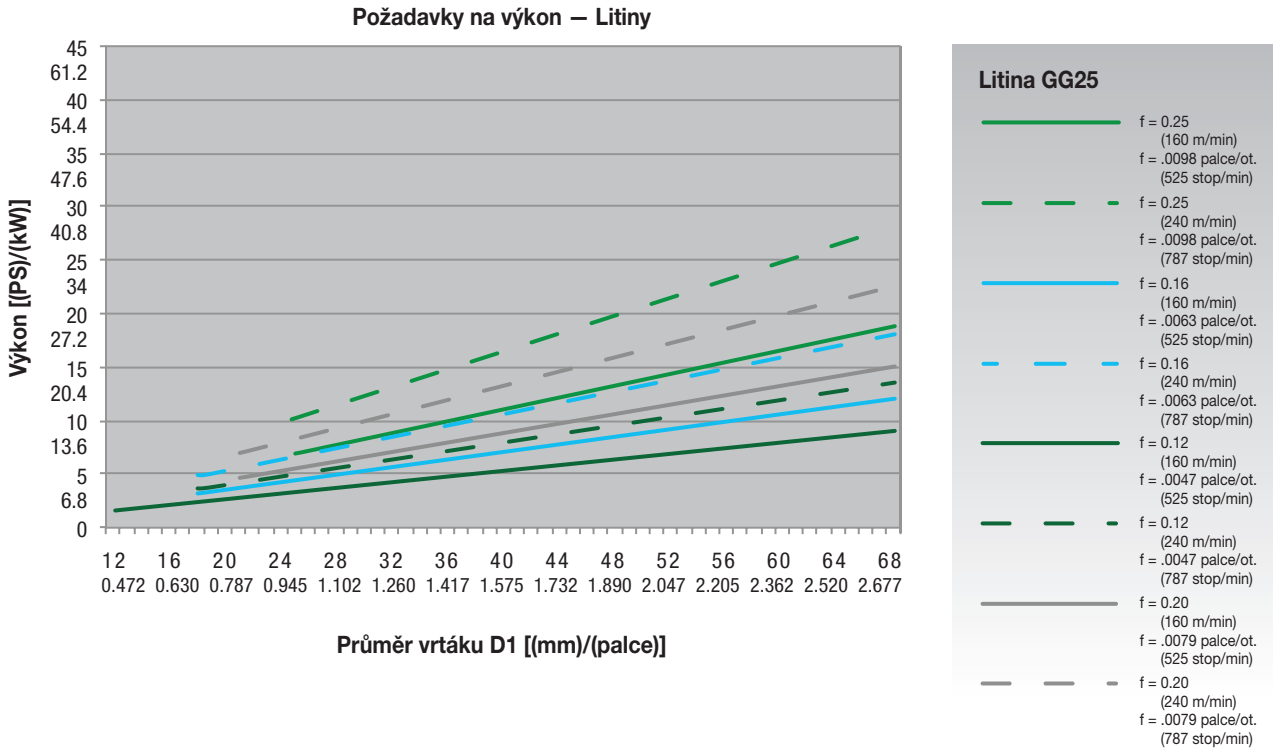


(pokračování na další straně)

Top Cut 4™

Nová generace vrtáků s břitovými destičkami

(pokračování na další straně)



Navrženy pro zvýšení produktivity vašeho pracoviště

WIDIA™ X-Feed™

Nástroje s označením WIDIA X-Feed byly vytvořeny jako portfólio nástrojů pro specifické aplikace pro odebírání maximálního množství materiálu v nejkratším času, při malé hloubce řezu pro dosažení velkého úběru materiálu a zvýšení produktivity.

FEED → FRÉZOVÁNÍ VYSOKÝMI POSUVY → ZVYŠTE PRODUKTIVITU

Victory™ X-Feed je první volba pro obrábění nerezových ocelí a titanu

AEROSPACE

Řada 70NS

Kruhové zapichování a zavrtávání, 3D obrábění, čelní frézování a kapsování.

Victory X-Feed Pro zrychlení obrábění s vysokými posuvy

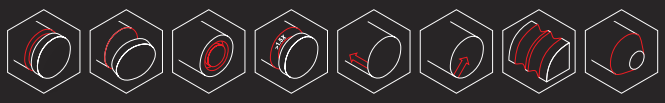
Řada VXF™-07 a VXF™-12

Frézy VXF pro vysoké posuvy zvyšují produktivitu a ve spojení s frézovacími sortami jako jsou WS40PM nastavují nový průmyslový standard.

widia.com

WIDIA™

WGC



NEJUNIVERZÁLNĚJŠÍ NÁSTROJ NA TRHU PRO ZAPICHOVÁNÍ, KOPÍROVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

4 VÝHODY V 1

UNIVERZÁLNÍ
ZAPICHOVÁNÍ, KOPÍROVÁNÍ A UPICHOVÁNÍ

JEDNODUCHÉ
SNADNÝ VÝBĚR A POUŽITÍ

STABILNÍ
LŮŽKO S TROJITOU KLÍNOVOU DRÁŽKOU PRO BEZPEČNÉ UPNUTÍ

PRODUKTIVNÍ
NIŽŠÍ ŘEZNÉ SÍLY DÍKY VNITŘNÍMU CHLAZENÍ PRO LEPŠÍ ODVOD TŘÍSEK

GENERAL ENGINEERING

ENERGY