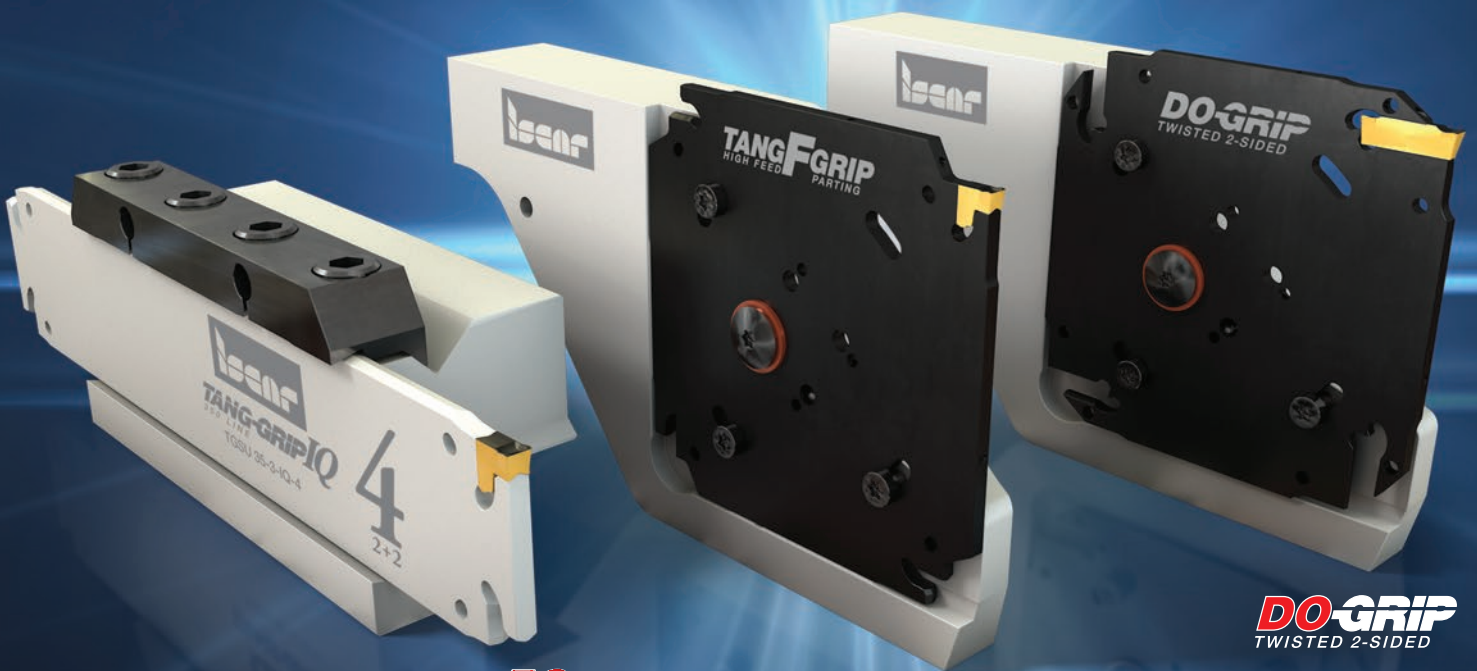


UPICHOVÁNÍ **4**x RYCHLEJI

Počet lůžek
Profitabilita
Produktivita
Performance



TANG-GRIP IQ
350 LINE

TANG-FGRIP
HIGH FEED PARTING

DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED

UPICHOVÁNÍ **4**X RYCHLEJI

Počet lůžek
Profitabilita
Produktivita
Performance

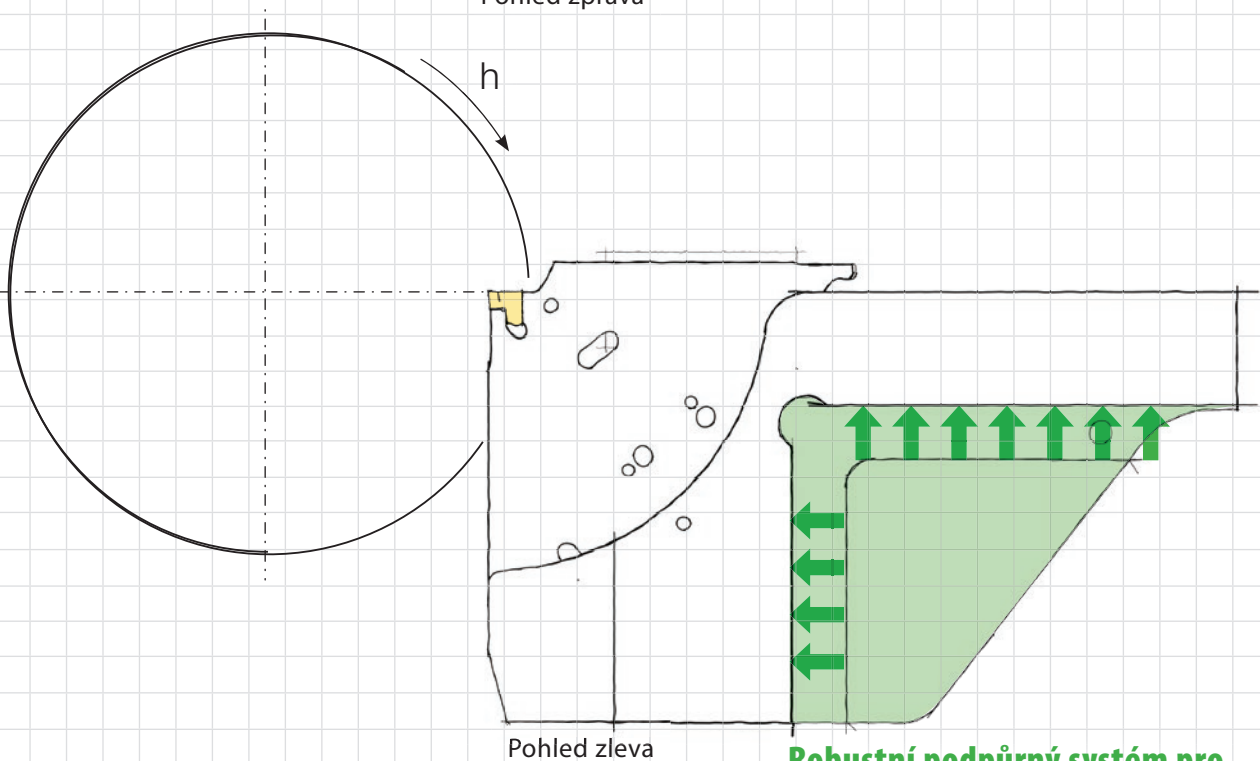
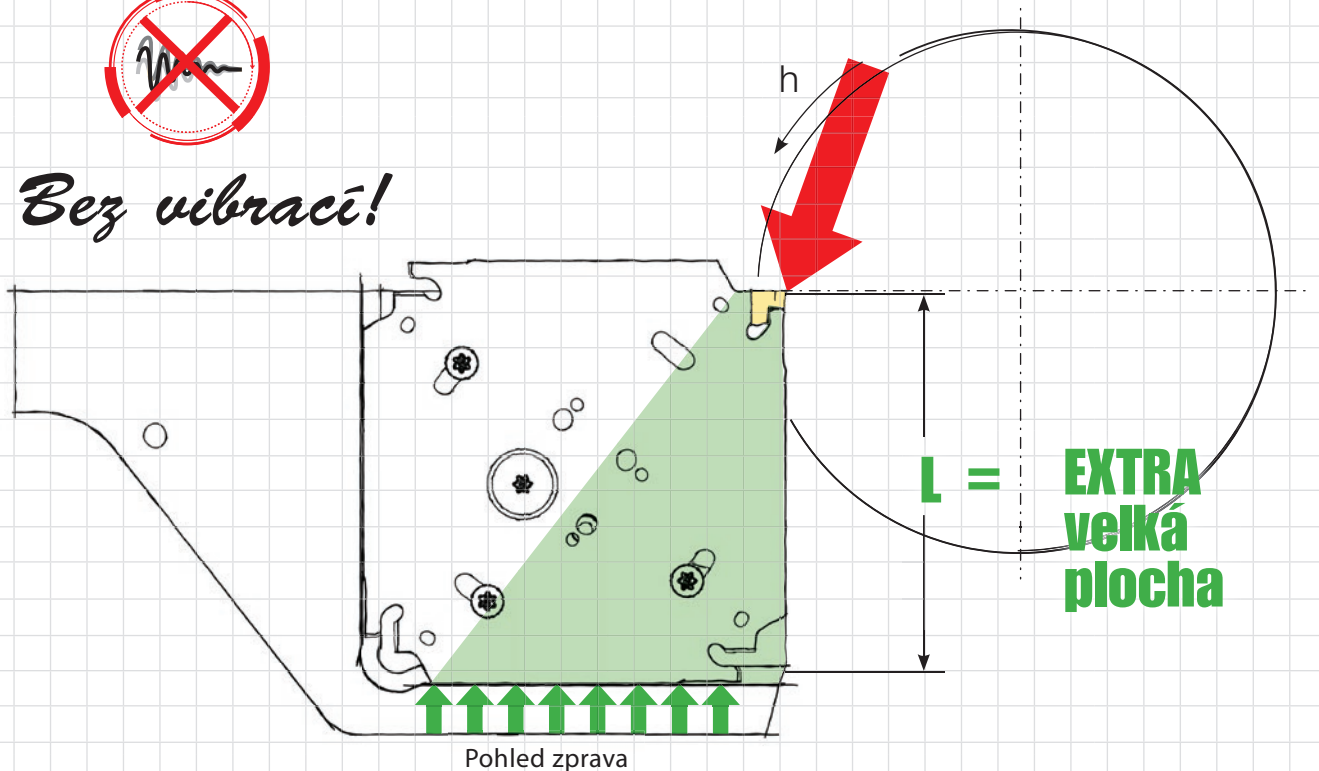
TANGFGRIP
HIGH FEED PARTING



Zpevněné a robustní nástroje vykazují extra stabilitu a vysokou produktivitu



Bez vibrací!



Robustní podpůrný systém pro zvýšení posuvů a bezkonkurenční životnost nástroje

Upichování s extra stabilitou



TANG FGRIP
HIGH FEED PARTING

Průlom v technologii upichování

a vyšší produktivitou



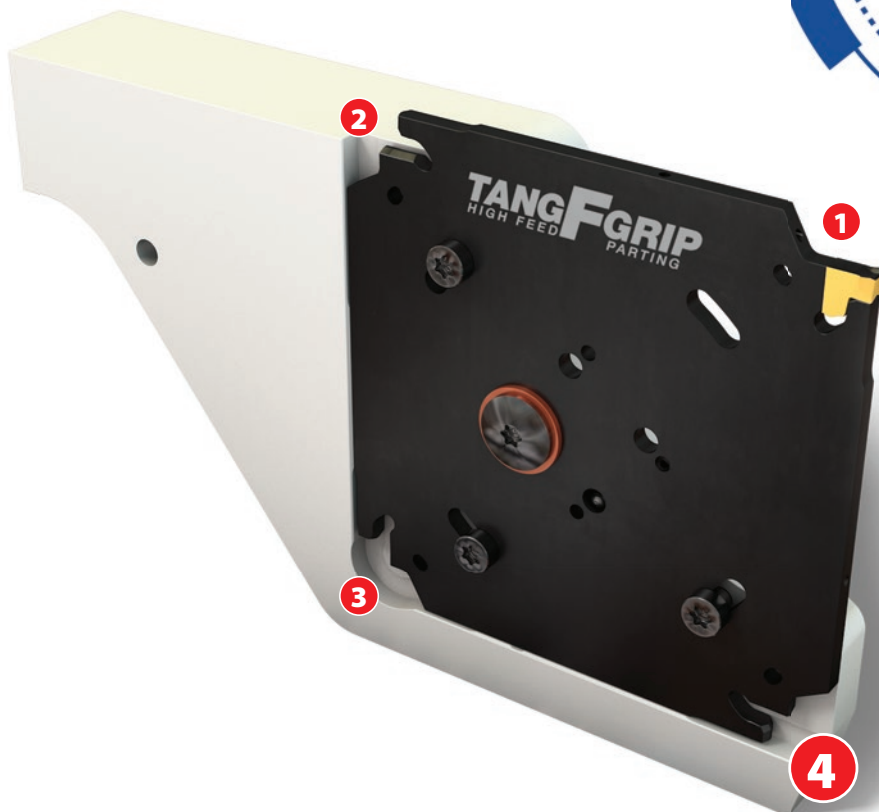
TANGFGRIP HIGH FEED PARTING

Nové čtvercové planžety se 4 lůžky umožňující montáž do bloku na všech typech strojů

- Bez vibrací, vynikající drsnost povrchu a rovinnost
- Upichování až do průměru 120 mm s minimální šířkou destičky 3 mm vede ke zvýšení úspory materiálu
- Zaručená vyšší produktivita s destičkou HF (High Feed = vysoký posuv)
- Umožňuje montáž všech typů destiček TANG-GRIP



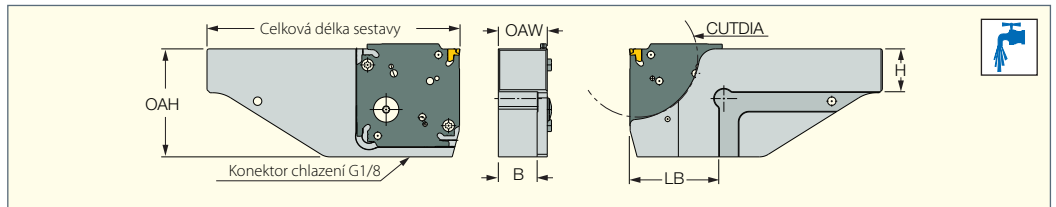
Destička pro vysoký posuv



Ekonomické 4 lůžkové planžety

TGTBQ-JHP

Upínací blok pro čtvercové zapichovací a upichovací planžety s vysokotlakým chlazením

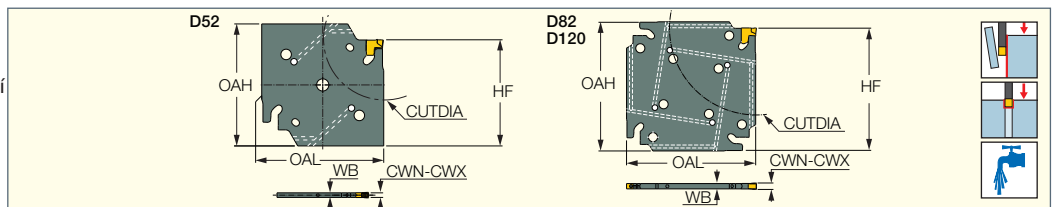


Označení	OAH	H	B	OAW	OAL	LB			CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	18.5	24.50	122.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	18.5	24.50	122.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	22.5	28.50	132.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	22.5	28.50	132.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	18.5	24.50	140.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	18.5	24.50	140.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	22.5	28.50	150.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	22.5	28.50	150.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	28.5	34.50	150.50	53.50	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	28.5	34.50	150.50	53.50	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	22.5	28.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	22.5	28.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	28.5	34.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	28.5	34.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0

• Vhodné pro všechny čtvercové planžety TANG-GRIP a DO-GRIP

TGAQ

Čtvercové zapichovací a upichovací planžety na tangenciálně upnuté destičky TANG-GRIP



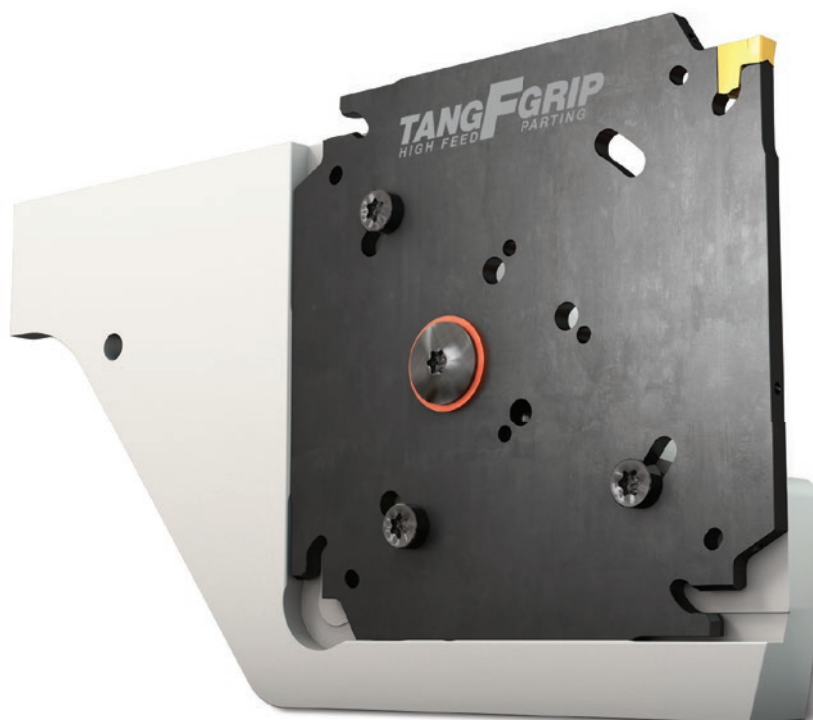
Označení	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF				CUTDIA
TGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.80	2.50	1.72	43.5	SGC 340-Q	ETG 2*		52.0
TGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	2.80	3.50	2.50	43.5	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	52.0
TGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.0	3.70	4.50	3.40	43.5	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	52.0
TGAQ D82-2-4Z-JHP	61.00	61.0	1.80	2.50	1.72	58.0	SGC 340-Q	ETG 2*		82.0
TGAQ D82-3-4Z-JHP	61.00	61.0	2.80	3.50	2.50	58.0	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	82.0
TGAQ D82-4-4Z-JHP	61.00	61.0	3.70	4.50	3.40	58.0	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	82.0
TGAQ D82-5-4Z-JHP	61.00	61.0	4.70	5.50	4.00	58.0	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	82.0
TGAQ D120-3-4Z-JHP	90.50	90.5	2.80	3.50	2.50	84.0	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	120.0
TGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	3.70	4.50	3.40	84.0	SGC 340-Q		ETG 3-4-SH*	120.0
TGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	4.70	5.50	4.00	84.0	SGC 340-Q	ETG 5-7-SH		120.0

* Nutno objednat samostatně

• Vhodné pro všechny Tang-Grip (TAG) destičky

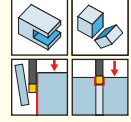
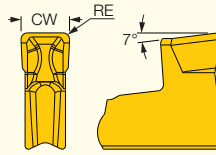
⁽¹⁾ Minimální šířka řezu

⁽²⁾ Maximální šířka řezu h



TAG N-HF

Jednostranné destičky pro zapichování a upichování vysokým posuvem na tvrdých materiálech a při těžkých aplikacích



Označení	Rozměry			Houževnatý ↔ Tvrdý		Doporučené řezné podmínky
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC808	f při zapichování (mm/ot.)
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.45

• Možno použít ve všech nástrojích TANG-GRIP.

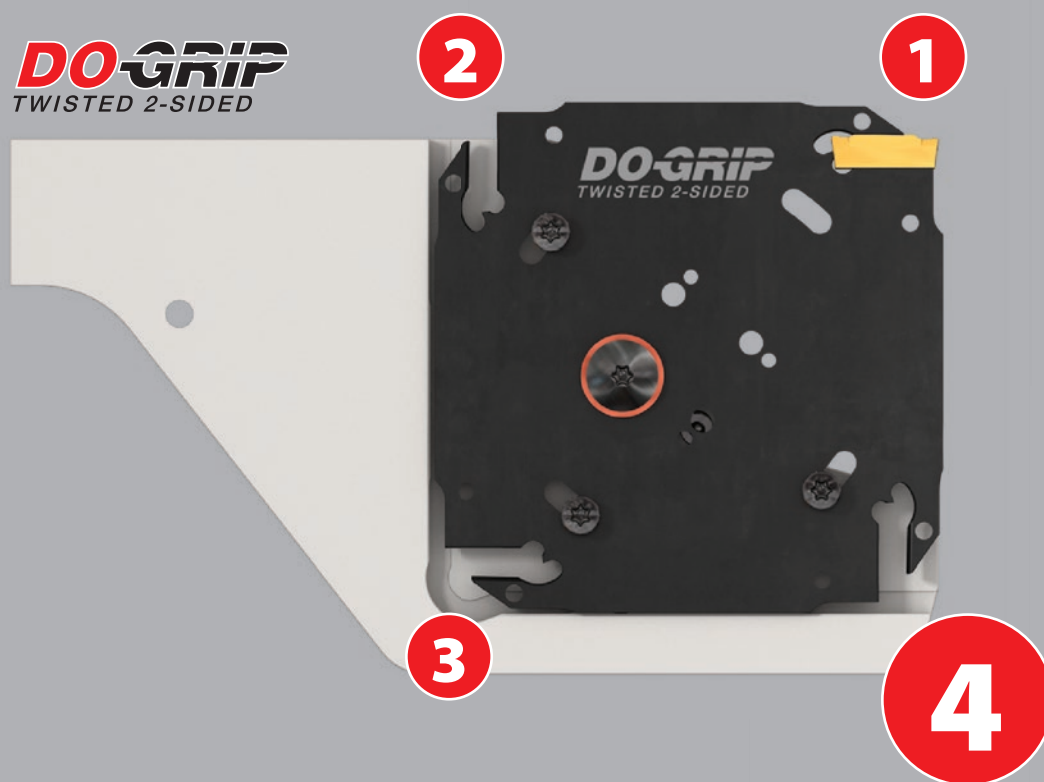
⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)



UPICHOVÁNÍ **4**X RYCHLEJI

Počet lůžek
Profitabilita
Produktivita
Performance

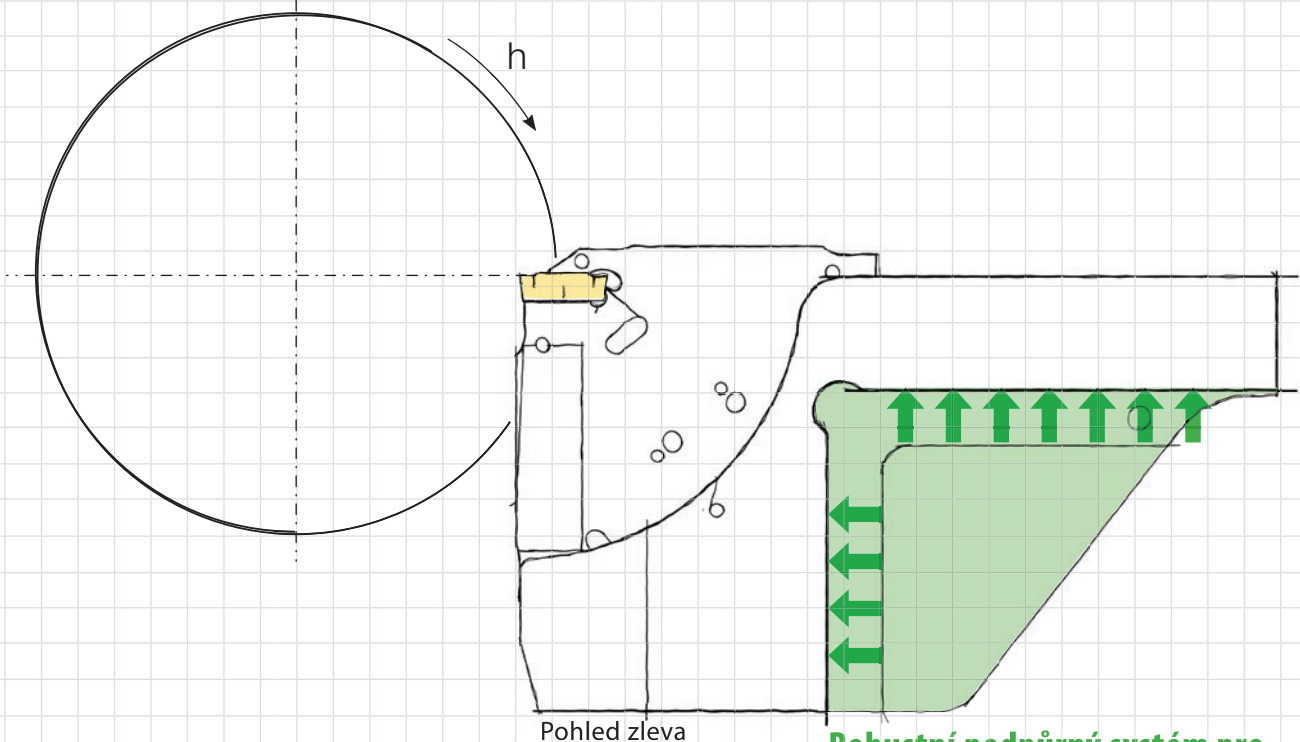
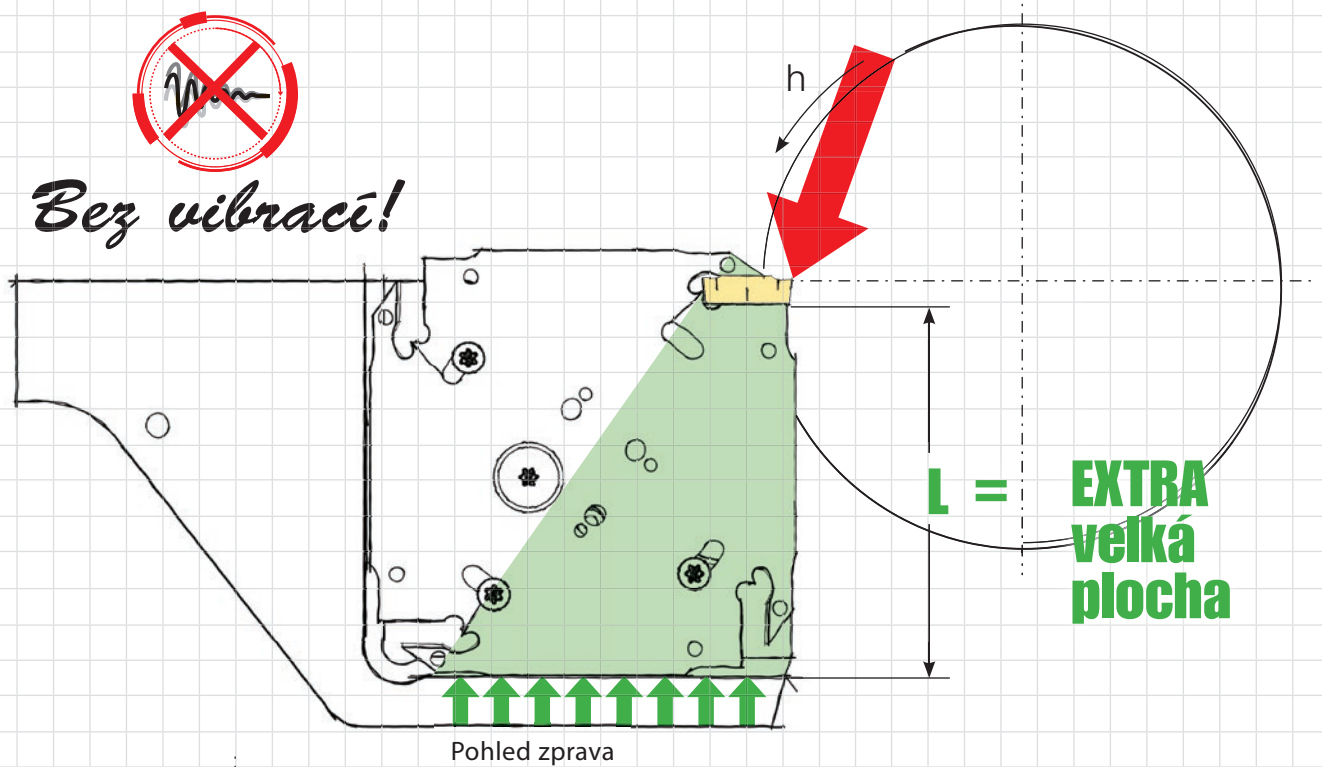
DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED



Zpevněné a robustní nástroje vykazují extra stabilitu a vysokou produktivitu



Bez vibrací!



Robustní podpůrný systém pro zvýšení posuvů a bezkonkurenční životnost nástroje

Upichování s extra stabilitou



DO-GRIP
TWISTED 2-SIDED

**Zkroucené oboustranné destičky pro
zapichování a upichování**

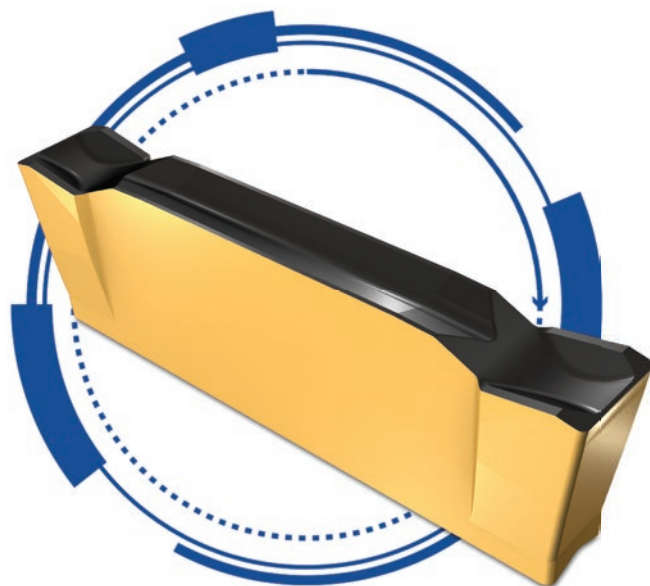
a vyšší produktivitou



DO-GRIP TWISTED 2-SIDED

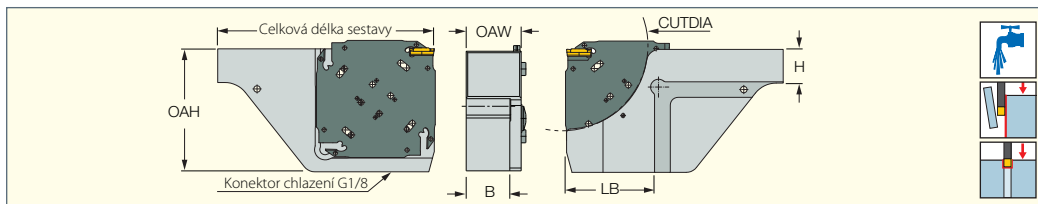
Nové čtvercové planžety se 4 lůžky umožňující montáž do bloku na všech typech strojů

- Bez vibrací, vynikající drsnost povrchu a rovinnost
- Upichování až do průměru 120 mm se zkroucenými destičkami šířky 4 a 5 mm
- Zaručená vyšší produktivita
- Umožňuje montáž všech typů destiček DO-GRIP



TGTBQ...D...JHP

Upínací bloky na čtvercové planžety pro zapichování a upichování oboustrannými destičkami DO-GRIP

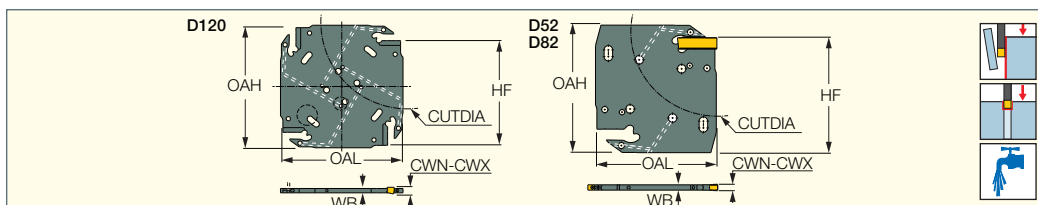


Označení	OAH	H	B	OAW	OAL	LB			CUTDIA
TGTBQ 20L-D52-JHP	50.0	20.0	18.5	24.50	122.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 20R-D52-JHP	50.0	20.0	18.5	24.50	122.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 25L-D52-JHP	50.0	25.0	22.5	28.50	132.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 25R-D52-JHP	50.0	25.0	22.5	28.50	132.00	34.00	T-20/5	SGC 340-Q	52.0
TGTBQ 20L-D82-JHP	64.0	20.0	18.5	24.50	140.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 20R-D82-JHP	64.0	20.0	18.5	24.50	140.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25L-D82-JHP	64.0	25.0	22.5	28.50	150.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25R-D82-JHP	64.0	25.0	22.5	28.50	150.00	53.00	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 32L-D82-JHP	64.0	32.0	28.5	34.50	150.50	53.50	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 32R-D82-JHP	64.0	32.0	28.5	34.50	150.50	53.50	T-20/5	SGC 340-Q	82.0
TGTBQ 25L-D120-JHP	95.0	25.0	22.5	28.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 25R-D120-JHP	95.0	25.0	22.5	28.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 32L-D120-JHP	95.0	32.0	28.5	34.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0
TGTBQ 32R-D120-JHP	95.0	32.0	28.5	34.50	165.00	67.00	T-20/5	SGC 340-Q	120.0

• Vhodné pro všechny čtvercové planžety TANG-GRIP a DO-GRIP

DGAQ

Zapichovací a upichovací planžety pro destičky DO-GRIP



Označení	OAL	OAH	CWN ⁽¹⁾	CWX ⁽²⁾	WB	HF	CUTDIA		
DGAQ D52-2-2Z-JHP	50.00	50.0	1.90	2.50	1.80	43.5	52.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D52-3-2Z-JHP	50.00	50.0	3.00	3.18	2.50	43.5	52.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D52-4-2Z-JHP	50.00	50.00	4.00	4.00	3.20	43.5	52.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D82-3-2Z-JHP	61.00	64.4	3.00	3.18	2.50	58.0	82.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D82-4-2Z-JHP	61.00	64.4	4.00	4.00	3.20	58.0	82.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D82-5-2Z-JHP	61.00	64.4	5.00	5.00	4.00	58.0	82.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D120-4-4Z-JHP	90.50	90.5	4.00	4.00	3.20	84.0	120.0	SGC 340-Q	EDG 33A
DGAQ D120-5-4Z-JHP	90.50	90.5	5.00	5.00	4.00	84.0	120.0	SGC 340-Q	EDG 33A

• Při použití destičky šířky 2 a 3 mm je hloubka zápichu limitována na 19 mm. Pro větší hloubky zápichu je nutné použít jednostrannou destičku DGNM.

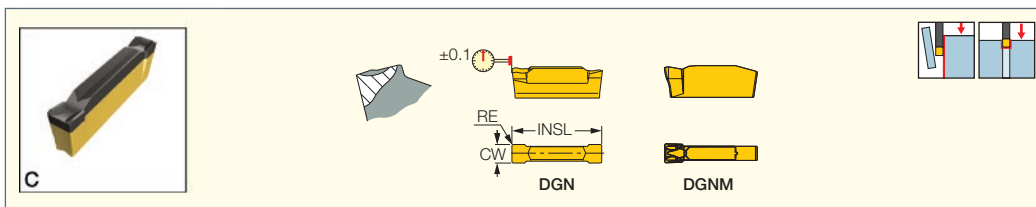
⁽¹⁾ Minimální šířka řezu

⁽²⁾ Maximální šířka řezu h



DGN/DGNM-C

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování vysokým posuvem na tvrdých materiálech a při těžkých aplikacích



Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý										Doporučené řezné podmínky					
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808	IC908	IC30N	IC20	IC807	IC907	f při zapichování (mm/ot.)
							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
DGN 2002C	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	•	•				•	•		•	•	•	•	•			0.05-0.16
DGN 2202C	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•				•	•		•	•	•	•	•			0.05-0.16
DGN 2502C	2.50	0.03	0.20	0.020	18.00	20.70			•	•				•			•	•				0.08-0.20
DGN 3102C	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•							•	•	•	•	•			0.10-0.25
DGNM 3202C ⁽²⁾	3.18	0.04	0.20	0.020	- ⁽⁵⁾	20.40	•	•							•	•	•	•	•			0.10-0.25
DGN 4003C	4.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	18.80	•	•						•	•	•	•	•	•			0.10-0.30
DGN 4803C	4.80	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	19.90	•	•						•	•	•	•	•	•			0.12-0.35
DGN 5003C	5.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	19.10	•	•						•	•	•	•	•	•			0.12-0.35

• Při použití karbidu IC20 je nutno snížit posuv o 50%

⁽¹⁾ Pro destičku s vnitřním chlazením je doporučený tlak min. 10 barů.

⁽²⁾ Jednostranná destička.

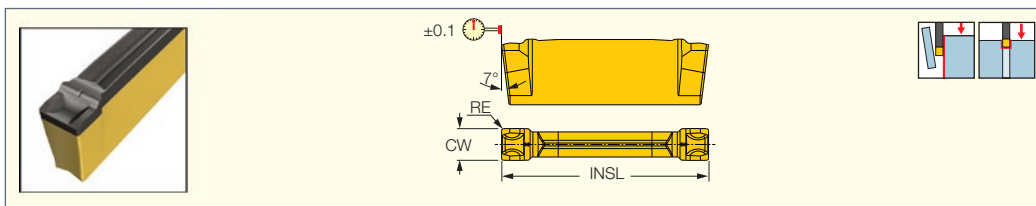
⁽³⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽⁴⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

⁽⁵⁾ Bez omezení hloubky zápichu

DGN-MF

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování vysokým posuvem na tvrdých materiálech při středních posuvech

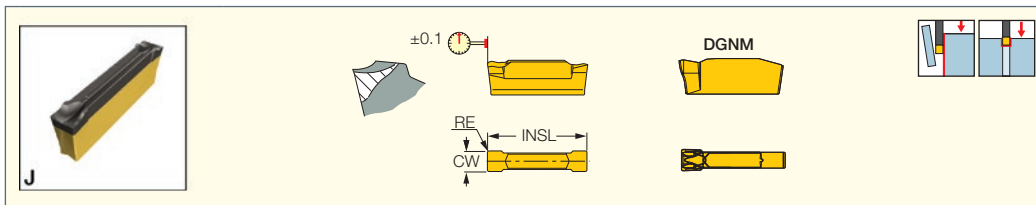


Označení	Rozměry					Houževnatý ↔ Tvrdý					Doporučené řezné podmínky
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	CDX	INSL	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	f při zapichování (mm/ot.)
						•	•	•	•	•	
DGN 2002MF	2.00	0.20	0.04	18.00	19.90	•		•		•	0.04-0.12
DGN 2202MF	2.20	0.20	0.40	18.00	19.90		•		•		0.04-0.12
DGN 3002MF	3.00	0.20	0.04	18.00	20.10			•			0.06-0.18
DGN 3102MF	3.10	0.20	0.04	18.00	20.10	•	•	•	•	•	0.06-0.18
DGN 4003MF	4.00	0.30	0.04	18.00	18.80	•				•	0.08-0.20

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

DGN/DGNM-J/JS/JT

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování měkkých materiálů, trubek, malých a tenkostěnných dílů



Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý										Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)					
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	RETOL ⁽⁴⁾	CDX	INSL	IC328	IC830	IC928	IC1030	IC1028	IC354	IC5400	IC1010	IC308	IC808		IC908	IC20	IC807	IC907	
DGN 2002JT	2.00	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80																0.04-0.14
DGN 2200JS ⁽¹⁾	2.20	0.03	0.02	0.020	18.00	19.40	•	•														0.03-0.08
DGN 2202J	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80	•	•														0.04-0.12
DGN 2202JT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.80		•														0.04-0.14
DGN 3100JS ⁽¹⁾	3.10	0.04	0.02	0.020	18.00	19.70	•															0.03-0.10
DGN 3102J	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10	•	•														0.04-0.16
DGN 3102JT	3.10	0.04	0.20	0.020	18.00	20.10		•														0.05-0.18
DGN 3202J	3.18	0.04	0.20	0.020	18.00	21.00																0.04-0.16
DGNM 3202J ⁽²⁾	3.18	0.04	0.20	0.020	- ⁽⁵⁾	20.30	•															0.04-0.16
DGN 4003J	4.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽⁵⁾	18.90	•	•														0.05-0.18
DGN 4003JT	4.00	0.04	0.30	0.030	- ⁽⁵⁾	18.90		•														0.05-0.18
DGN 4803J	4.80	0.04	0.30	0.020	- ⁽⁵⁾	20.40	•															0.05-0.20
DGN 5003J	5.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽⁵⁾	19.00	•	•														0.05-0.20
DGN 5003JT	5.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽⁵⁾	19.00			•													0.05-0.20

• Utvařec typu JT má základní pozitivní konfiguraci typu J a zesílený záporný čelní okraj; nevhodnější pro měkké materiály při nízkém až středním posuvu

⁽¹⁾ Ostré rohy

⁽²⁾ Jednostranná destička

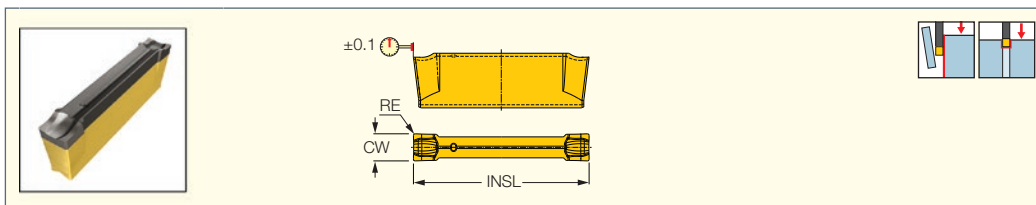
⁽³⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽⁴⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

⁽⁵⁾ Bez omezení hloubky zápichu

DGN-LF/LFT

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování nerezové oceli



Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý						Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)		
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX	INSL	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808		IC908	
DGN 2002LF	2.00	0.03	0.20	0.000	18.00	19.80	•								0.03-0.08
DGN 2202LF	2.20	0.03	0.20	0.000	18.00	19.80	•	•							0.03-0.08
DGN 3102LF	3.10	0.04	0.20	0.000	18.00	20.10	•	•	•						0.04-0.10
DGN 3102LFT	3.10	0.04	0.20	0.000	18.00	21.10		•							0.04-0.12

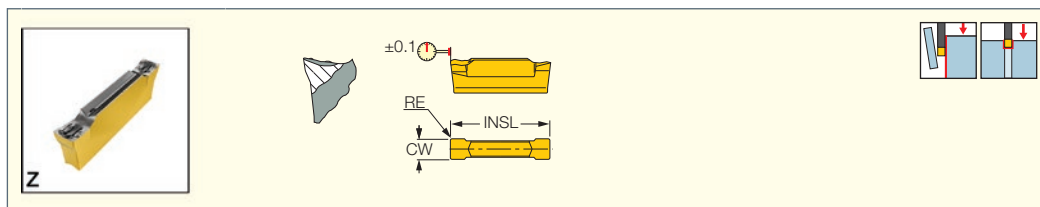
• Utvařec typu LFT má v podstatě stejný design jako utvařec typu LF s výjimkou, že byl zesílen fazetkou, aby se zlepšila jeho trvanlivost v aplikacích s přerušovaným řezem nebo na tvrdých materiálech. Lze jej použít při vyšších posuvech než u utvařeče LF.

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

DGN-Z

Oboustranné destičky pro upichování trubek a tenkostěnných dílů



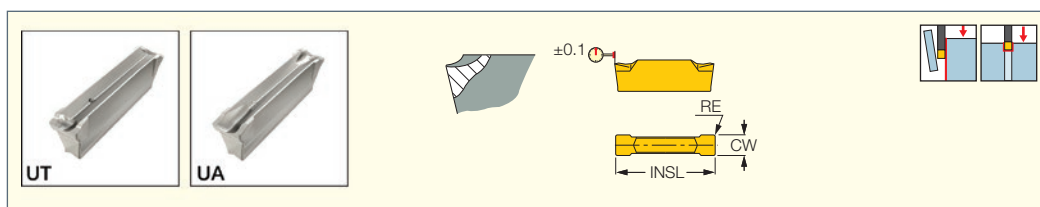
Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý				Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	CDX	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	INSL	IC1030	IC1010	IC808	IC908	
DGN 2002Z	2.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90	●	●	●	●	0.03-0.12
DGN 3002Z	3.00	18.00	0.03	0.20	0.020	20.90			●	●	0.03-0.16

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

DGN-UT/UA

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování Cr-Ni slitin, nízkouhlíkových ocelí a měkkých materiálů při nízkých posuvech

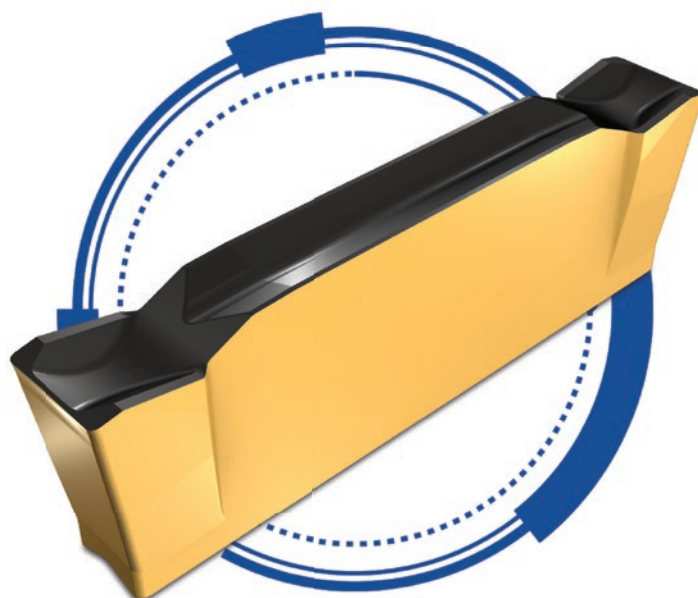


Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý							Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	RETOL ⁽²⁾	CDX	INSL	IC328	IC1028	IC354	IC350	IC308	IC908	IC20	
DGN 2202UA	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.90	●	●	●					0.04-0.13
DGN 2202UT	2.20	0.03	0.20	0.020	18.00	19.60				●		●		0.03-0.11
DGN 3003UA	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50	●	●	●		●		●	0.04-0.15
DGN 3003UT	3.00	0.03	0.25	0.020	18.00	20.50					●	●		0.04-0.13
DGN 4003UA	4.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽³⁾	19.40	●		●					0.05-0.16
DGN 4003UT	4.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽³⁾	19.30	●		●		●	●		0.04-0.15
DGN 5003UT	5.00	0.04	0.30	0.020	- ⁽³⁾	19.00	●	●			●	●		0.05-0.18
DGN 6008UT	6.00	0.04	0.80	0.050	- ⁽³⁾	19.10	●		●		●	●		0.06-0.20

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

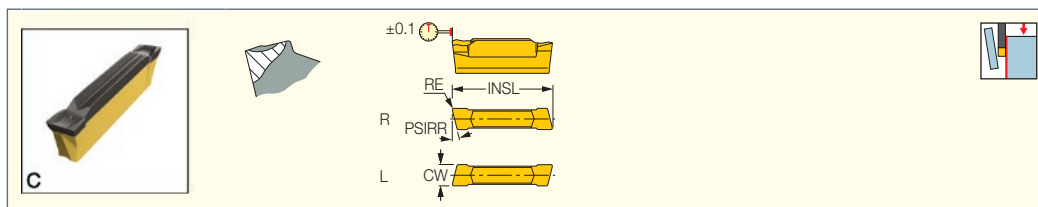
⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

⁽³⁾ Bez omezení hloubky zápichu



DGR/L-C

Oboustranné destičky pro zapichování a upichování na tvrdých materiálech a při těžkých aplikacích



Označení	Rozměry					Houževnatý ↔ Tvrdý							Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	CDX	fa	INSL	IC328	IC830	IC1028	IC354	IC808	IC908	IC20	
DGR/L 2202C-6D	2.20	0.20	18.00	6.0	20.80	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.12
DGR/L 3102C-15D	3.10	0.20	18.00	15.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.14
DGR/L 3102C-6D	3.10	0.20	18.00	6.0	21.00	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.18
DGR 3102C-8D	3.10	0.20	18.00	8.0	21.10	●	●	●	●	●	●	●	0.05-0.15
DGR/L 4003C-4D	4.00	0.30	- (2)	4.0	18.90	●	●	●	●	●	●	●	0.08-0.20
DGR 4800CS-4D	4.80	0.02	- (2)	4.0	19.70	●							0.05-0.15
DGR 4800CS-8D	4.80	0.02	- (2)	8.0	19.70	●							0.05-0.15
DGR 4803C-4D	4.80	0.30	- (2)	4.0	20.30	●							0.10-0.25
DGR 4803C-8D	4.80	0.30	- (2)	8.0	20.30	●							0.10-0.20
DGR/L 5003C-4D	5.00	0.30	- (2)	4.0	19.10	●			●			●	0.10-0.25

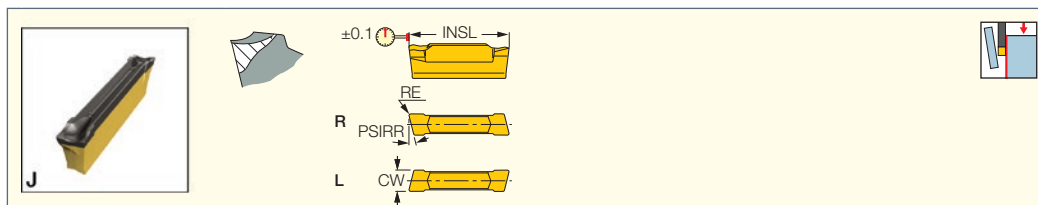
• Při použití karbidu IC20 je nutno snížit posuv o 50%

(1) Pro destičku s vnitřním chlazením je doporučený tlak min. 10 barů.

(2) Bez omezení hloubky zápichu

DGR/L-J/JS

Oboustranné destičky pro upichování trubek a měkkých materiálů, tenkostěnných dílů a součástí malých průměrů



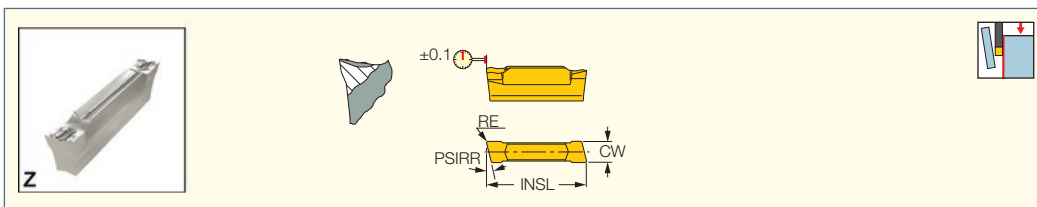
Označení	Rozměry								Houževnatý ↔ Tvrdý							Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	CDX	fa	INSL	PSIRL	PSIRR	IC328	IC830	IC1028	IC354	IC808	IC908	IC20		
DGR/L 2200JS-15D (1)	2.20	0.02	-	15.0	-	15.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.07	
DGR/L 2200JS-6D (1)	2.20	0.02	-	6.0	-	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08	
DGR/L 2202J-6D	2.20	0.20	-	6.0	-	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.10	
DGR 2202J-15D	2.20	0.20	-	15.0	-	-	15.0	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08	
DGR/L 3100JS-15D (1)	3.10	0.02	-	15.0	-	15.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.07	
DGR/L 3100JS-6D (1)	3.10	0.02	-	6.0	-	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.03-0.08	
DGR/L 3102J-15D	3.10	0.20	-	15.0	-	15.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.10	
DGR/L 3102J-6D	3.10	0.20	-	6.0	-	6.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.14	
DGR/L 4003J-4D	4.00	0.30	- (2)	4.0	-	4.0	-	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.15	
DGR 4000JS-15D (1)	4.00	0.00	- (2)	15.0	-	-	15.0	●							0.04-0.10	
DGR 4800JS-4D (1)	4.80	0.03	- (2)	4.0	-	-	4.0	●							0.04-0.12	
DGR 4800JS-8D (1)	4.80	0.03	- (2)	8.0	-	-	8.0	●							0.04-0.14	
DGR 4803J-4D	4.80	0.30	- (2)	4.0	-	-	4.0	●							0.04-0.18	
DGR 4803J-8D	4.80	0.30	- (2)	8.0	-	-	8.0	●							0.04-0.15	
DGR/L 5003J-4D	5.00	0.30	- (2)	4.0	-	4.0	-	●		●	●		●	●	0.05-0.20	

(1) Ostré rohy

(2) Bez omezení hloubky zápichu

DGR-Z/ZS

Oboustranné destičky s velmi pozitivním úhlem čela pro upichování trubek a tenkostěnných dílů a součástní malých průměrů



Označení	Rozměry						IC908	Doporučené řezné podmínky
	CW	RE	INSL	CDX	fa	PSIRR		f při zapichování (mm/ot.)
DGR 2000ZS-15D ⁽¹⁾	2.00	0.02	20.40	18.00	15.0	15.0	●	0.03-0.07
DGR 2000ZS-6D ⁽¹⁾	2.00	0.02	20.40	18.00	6.0	6.0	●	0.03-0.08
DGR 2002Z-15D	2.00	0.20	20.40	18.00	15.0	15.0	●	0.03-0.10
DGR 2002Z-6D	2.00	0.20	20.90	18.00	6.0	6.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-15D ⁽¹⁾	3.00	0.02	20.40	18.00	15.0	15.0	●	0.03-0.10
DGR 3000ZS-6D ⁽¹⁾	3.00	0.02	20.40	18.00	6.0	6.0	●	0.03-0.12
DGR 3002Z-6D	3.00	0.20	20.90	18.00	6.0	6.0	●	0.03-0.14

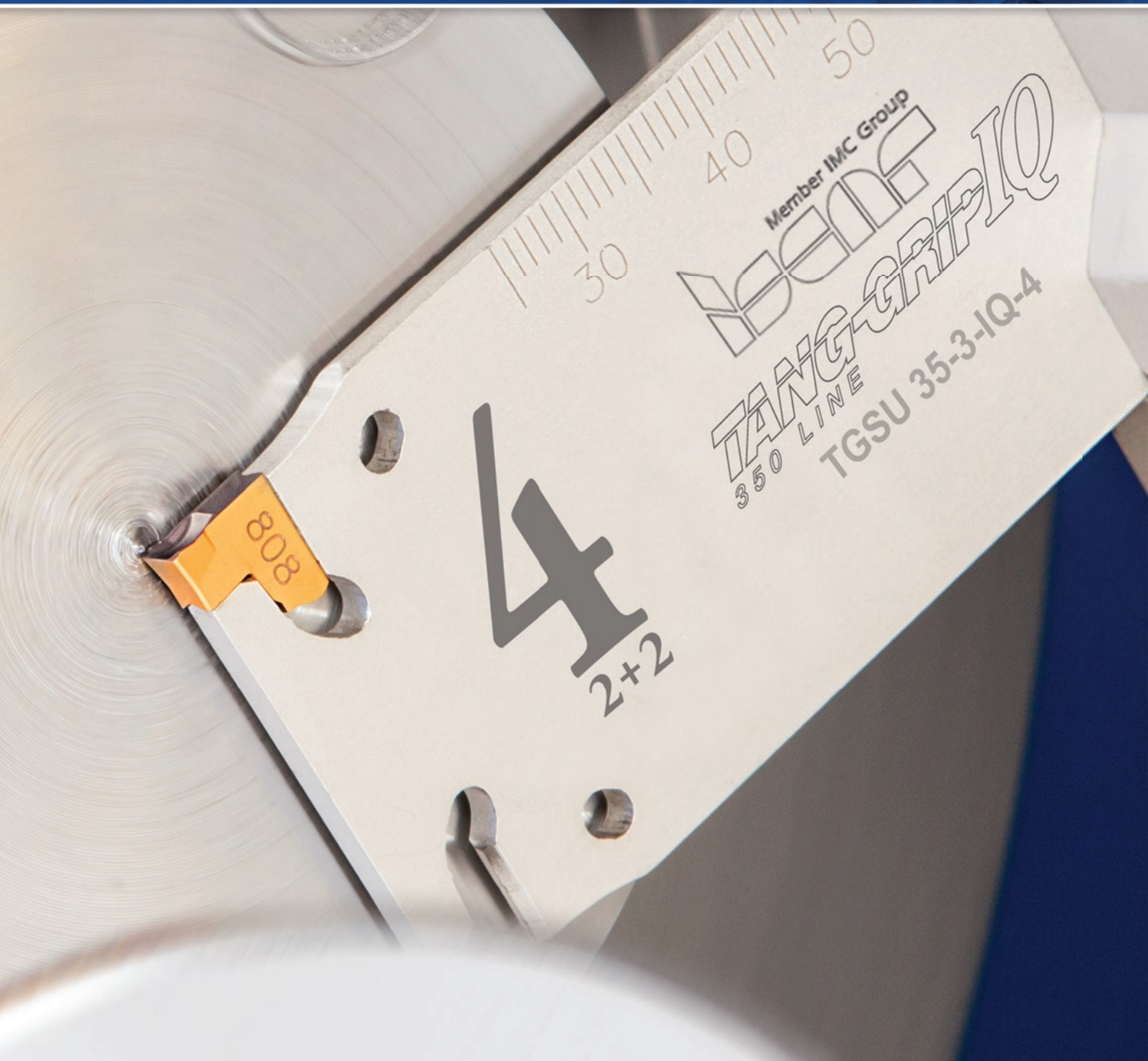
⁽¹⁾Ostré rohy

UPICHOVÁNÍ **4**x RYCHLEJI

Počet lůžek
Profitabilita
Produktivita
Performance



Upichování s extra stabilitou



TANG GRIP IQ
350 LINE

**Ekonomické planžety se 4 lůžky
a plochým čelem pro dokonalý odchod třísek**

a vyšší produktivitou



TANG-GRIP IQ 350 LINE

Planžety TANG-GRIP IQ s plochým čelem pro dokonalý odchod třísek

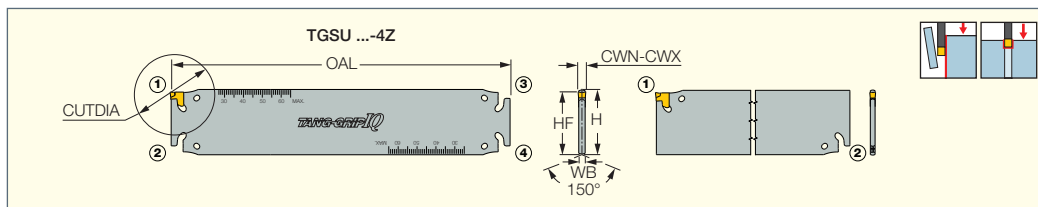
Ekonomické planžety

- Garantuje plynulý odchod třísek, díky konstrukci bez horní upínací čelisti, jako u jiných upínacích systémů (velmi důležité při dělení velkých průměrů a aplikací s hlubokým zapichováním)
- Pro jednostranné destičky **TANG-GRIP** s bezkonkurenční metodou upínání



TGSU

Zapichovací a upichovací
planžety se čtyřmi lůžky pro
jednotrné destičky TANG-GRIP



Označení	H	CWN ⁽²⁾	CWX ⁽³⁾	CUTDIA	NOP ⁽⁴⁾	WB	OAL	HF		Destička
TGSU 35-1.4-IQ	35.0	1.40	1.40	35.0	2	2.50 ⁽⁶⁾	180.00	33.2	N	TAG 1.4
TGSU 35-2-IQ	35.0	1.80	2.40	59.5	2	2.50 ⁽⁶⁾	160.00	33.2	N	TAG 2
TGSU 35-3-IQ-4Z	35.0	2.80	3.50	120.0	4	2.50	180.00	33.2	N	TAG 3
TGSU 35-4-IQ-4Z	35.0	3.70	4.50	120.0	4	3.40	180.00	33.2	N	TAG 4
TGSU 35-5-IQ	35.0	4.70	5.50	144.0	2	4.00	180.00	33.2	N	TAG 5
TGSU 35-6-IQ	35.0	5.70	6.50	144.0	2	5.20	180.00	33.2	N	TAG 6
TGSU 35-7-IQ	35.0	6.80	7.50	144.0	2	6.00	180.00	33.2	N	TAG 7
TGSU 35C-8-IQ ⁽¹⁾	35.0	7.70	8.50	144.0	2	7.20	180.00	33.2	Y	TAG 8
TGSU 35C-9-IQ ⁽¹⁾	35.0	8.70	10.00	144.0	2	8.20	180.00	33.2	Y	TAG 9
TGSU 56C-7-IQ ⁽¹⁾	56.0	6.80	7.50	220.0	2	6.00	260.00	53.6	Y	TAG 7
TGSU 56C-8-IQ ⁽¹⁾	56.0	7.70	8.50	220.0	2	7.20	260.00	53.6	Y	TAG 8
TGSU 56C-9-IQ ⁽¹⁾	56.0	8.70	10.00	220.0	2	8.20	260.00	53.6	Y	TAG 9

⁽¹⁾ C- vnitřní chlazení pouze u bloků TGTBU HD; trubku chlazení SGCU 341 nutno objednat samostatně

⁽²⁾ Minimální šířka řezu

⁽³⁾ Maximální šířka řezu h

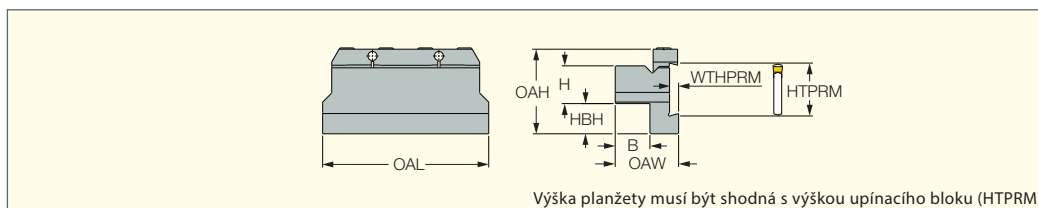
⁽⁴⁾ Počet lůžek

⁽⁵⁾ Tloušťka v místě hloubky zápichu je 1.05 mm

⁽⁶⁾ Tloušťka v místě hloubky zápichu je 1.65 mm

TGTBU

Upínací blok TGSU pro planžety
na zapichování a upichování



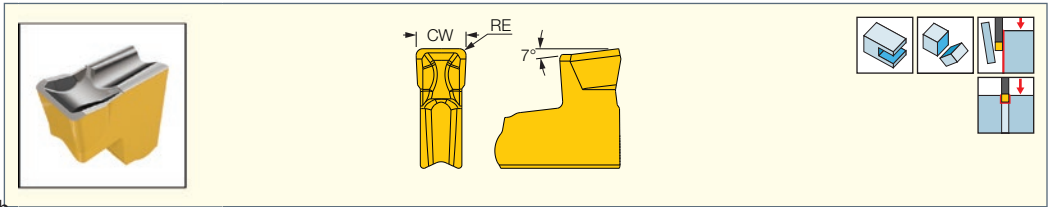
Označení	H	B	HTPRM	WTHPRM	OAW	OAH	HBH	OAL	NOPTION
TGTBU 20-35	20.0	19.0	35.0	6.00	38.00	56.0	23.7	110.00	2
TGTBU 25-35	25.0	23.0	35.0	6.00	42.00	56.0	18.7	110.00	2
TGTBU 32-35	32.0	29.0	35.0	6.00	48.00	56.0	11.7	110.00	2
TGTBU 32-35 HD ⁽¹⁾	32.0	30.0	35.0	8.00	55.00	64.0	18.0	130.00	2
TGTBU 40-35	40.0	41.0	35.0	6.00	60.00	56.0	3.7	110.00	2
TGTBU 40-35 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	35.0	8.00	66.00	64.0	10.0	130.00	2
TGTBU 40-56 HD ⁽¹⁾	40.0	41.0	56.0	8.00	66.00	72.0	28.0	130.00	2

⁽¹⁾ HD – doporučený blok pro planžety TGSU...-8, TGSU...-9



TAG N-HF

Jednostranné destičky pro zapichování, upichování a prořezávání vyšším posuvem tvrdých mat. a při těžkých aplikacích



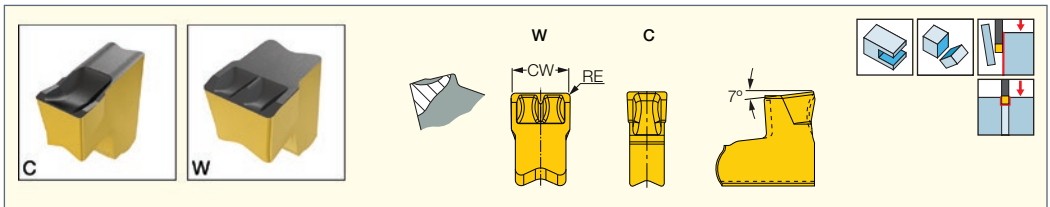
Označení	Rozměry			Houževnatý ↔ Tvrdý		Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC808	
TAG N3HF	3.00	0.040	0.40	•	•	0.25-0.35
TAG N4HF	4.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40
TAG N5HF	5.00	0.040	0.50	•	•	0.30-0.40

• Při použití karbidu IC20 je nutno snížit posuv o 50%

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

TAG N-C/W/M

Jednobřité destičky pro zapichování a upichování tvrdých materiálů a při těžkých aplikacích



Označení	Rozměry			Houževnatý ↔ Tvrdý								Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)		
	CW	CWTOL ⁽³⁾	RE	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC30N		IC20	IC807
TAG N1.4C	1.40	0.05	0.16										•	0.04-0.10
TAG N1.6C	1.60	0.05	0.16	•					•					0.04-0.14
TAG N2C	2.00	0.05	0.20	•		•	•	•	•		•	•		0.05-0.16
TAG N2.4C	2.40	0.04	0.16	•					•					0.06-0.18
TAG N3CB ⁽¹⁾	3.00	0.05	0.35	•					•					0.12-0.30
TAG N3C	3.05	0.05	0.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	0.10-0.25
TAG N3M ⁽²⁾	3.05	0.05	0.20	•					•					0.06-0.18
TAG N3W	3.05	0.05	0.20	•					•					0.10-0.25
TAG N4C	4.00	0.05	0.24	•	•	•	•	•	•			•	•	0.10-0.30
TAG N4CB ⁽¹⁾	4.00	0.05	0.40	•					•					0.10-0.33
TAG N4M ⁽²⁾	4.00	0.05	0.24	•					•					0.06-0.20
TAG N4W	4.00	0.05	0.24	•					•					0.10-0.30
TAG N4.8C	4.80	0.05	0.30	•					•					0.10-0.35
TAG N5C	5.05	0.05	0.25	•					•			•		0.10-0.35
TAG N6.3C	6.30	0.10	0.35	•					•					0.15-0.40
TAG N7W	7.00	0.10	0.50	•					•					0.18-0.40
TAG N8C	8.00	0.10	0.50	•					•					0.20-0.70
TAG N9.5C	9.50	0.10	0.50	•					•					0.25-0.80
TAG N9.5W	9.50	0.10	0.50	•					•					0.22-0.80

• Při použití karbidu IC20 je nutno snížit posuv o 50%

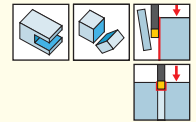
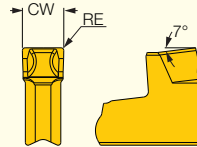
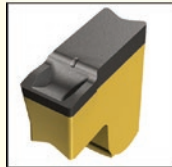
⁽¹⁾ Větší poloměry rádiusů pro přerušovaný řez a vysoké posuvy

⁽²⁾ Podobně jako u typu C, ale s modifikovaným okrajem; vylepšená kontrola tvorby třísek při hodnotách posuvů

⁽³⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

TAG N-MF

Jednobřité destičky pro zapichování, upichování a prořezávání nerez a slitinových ocelí při středních hodnotách posuvů

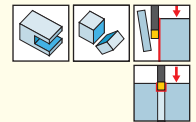
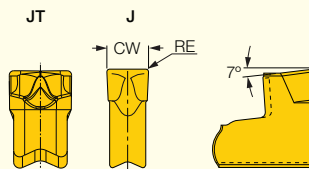
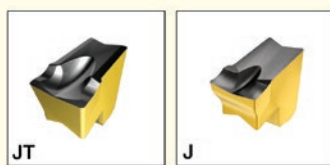


Označení	Rozměry			Houževnatý ↔ Tvrdý					Doporučené řezné podmínky
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	f při zapichování (mm/ot.)
TAG N2MF	2.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.04-0.12
TAG N3MF	3.00	0.05	0.20	●	●	●	●	●	0.06-0.18
TAG N4MF	4.00	0.05	0.25	●	●	●	●	●	0.07-0.22
TAG N5MF	5.00	0.05	0.25	●				●	0.08-0.25

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

TAG N-J/JS/JT

Jednobřité destičky pro zapichování, upichování a prořezávání měkkých materiálů



Označení	Rozměry				Houževnatý ↔ Tvrdý								Doporučené řezné podmínky	
	CW	RE	CWTOL ⁽²⁾	RETOL ⁽³⁾	IC830	IC928	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	IC908	IC20	IC807	f při zapichování (mm/ot.)
TAG N1.4J	1.40	0.16	0.04	0.050	●					●			●	0.03-0.10
TAG N1.6J	1.60	0.16	0.04	0.050	●					●			●	0.03-0.12
TAG N2J	2.00	0.20	0.04	0.050	●		●	●	●	●		●		0.04-0.12
TAG N2JS ⁽¹⁾	2.00	0.02	0.04	0.020	●					●				0.03-0.08
TAG N2JT	2.00	0.20	0.04	0.050	●	●		●	●	●	●			0.04-0.10
TAG N3J	3.05	0.20	0.04	0.050	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.04-0.16
TAG N3JS ⁽¹⁾	3.05	0.02	0.04	0.020	●					●				0.04-0.10
TAG N3JT	3.05	0.20	0.04	0.050	●			●		●	●			0.05-0.18
TAG N3.2JT	3.25	0.20	0.04	0.050						●				0.05-0.18
TAG N4J	4.00	0.24	0.04	0.050	●	●	●	●	●	●	●		●	0.04-0.18
TAG N4JT	4.05	0.24	0.04	0.050	●			●		●	●			0.06-0.20
TAG N5J	5.05	0.25	0.04	0.050	●					●				0.05-0.20
TAG N5JT	5.05	0.25	0.04	0.050	●					●	●			0.06-0.22
TAG N6.3J	6.35	0.34	0.04	0.050	●					●				0.06-0.22
TAG N6.3JT	6.35	0.34	0.04	0.050	●					●	●			0.08-0.25
TAG N7JT	7.05	0.50	0.04	0.050	●					●				0.10-0.28

• Utvařec typu JT má základní pozitivní konfiguraci utvařeeče typu J a zesílený záporný čelní okraj; nejvhodnější pro měkké materiály při nízkém až středním posuvu.

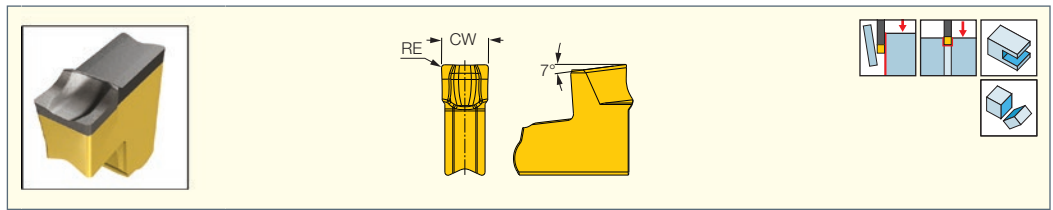
⁽¹⁾ Ostrý roh nelze použít na prořezávacích frézách TGSF

⁽²⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽³⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

TAG N-LF

Jednobřité destičky pro zapichování, upichování a prořezávání nerez ocelí



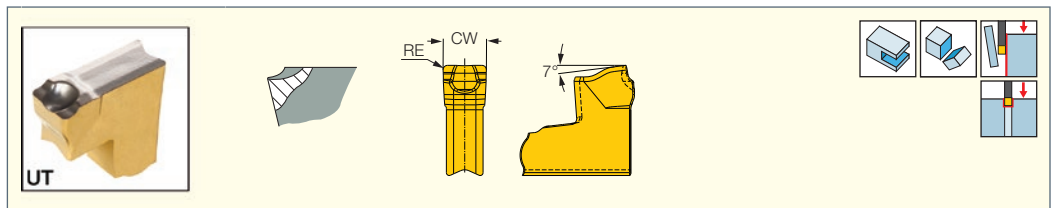
Označení	Rozměry				Houževnatý ↔ Tvrdý					Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	IC830	IC1030	IC5400	IC1010	IC808	
TAG N2LF	2.00	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.03-0.08
TAG N3LF	3.05	0.20	0.04	0.030	●	●	●	●	●	0.04-0.10

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

TAG N-UT

Jednobřité destičky pro zapichování, upichování a prořezávání Cr-Ni slitin, měkkých slitin a nízko uhlíkových slitin při nízkých posuvech



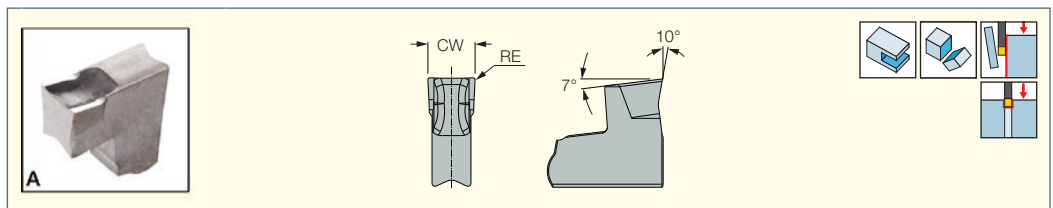
Označení	Rozměry				Houževnatý ↔ Tvrdý			Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾	IC830	IC808	IC908	
TAG N2UT	2.00	0.20	0.04	0.040	●	●	●	0.03-0.10
TAG N3UT	3.00	0.30	0.04	0.040	●	●	●	0.04-0.12
TAG N4UT	4.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.15
TAG N5UT	5.00	0.30	0.04	0.040			●	0.05-0.18
TAG N6UT	6.00	0.85	0.04	0.040			●	0.06-0.22

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

TAG N-A

Jednobřité destičky pro zapichování, upichování a prořezávání hliníku



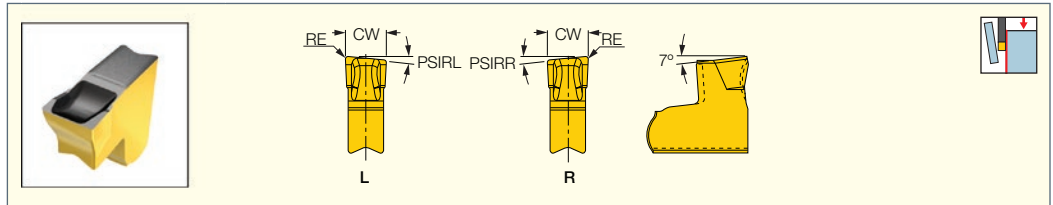
Označení	Rozměry				IC20	Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	CWTOL ⁽¹⁾	RETOL ⁽²⁾		
TAG N2A	2.00	0.20	0.00	0.050	●	0.02-0.10
TAG N3A	3.05	0.20	0.00	0.050	●	0.03-0.14
TAG N4A	4.05	0.24	0.00	0.050	●	0.03-0.16

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)

⁽²⁾ Tolerance rádiusu (+/-)

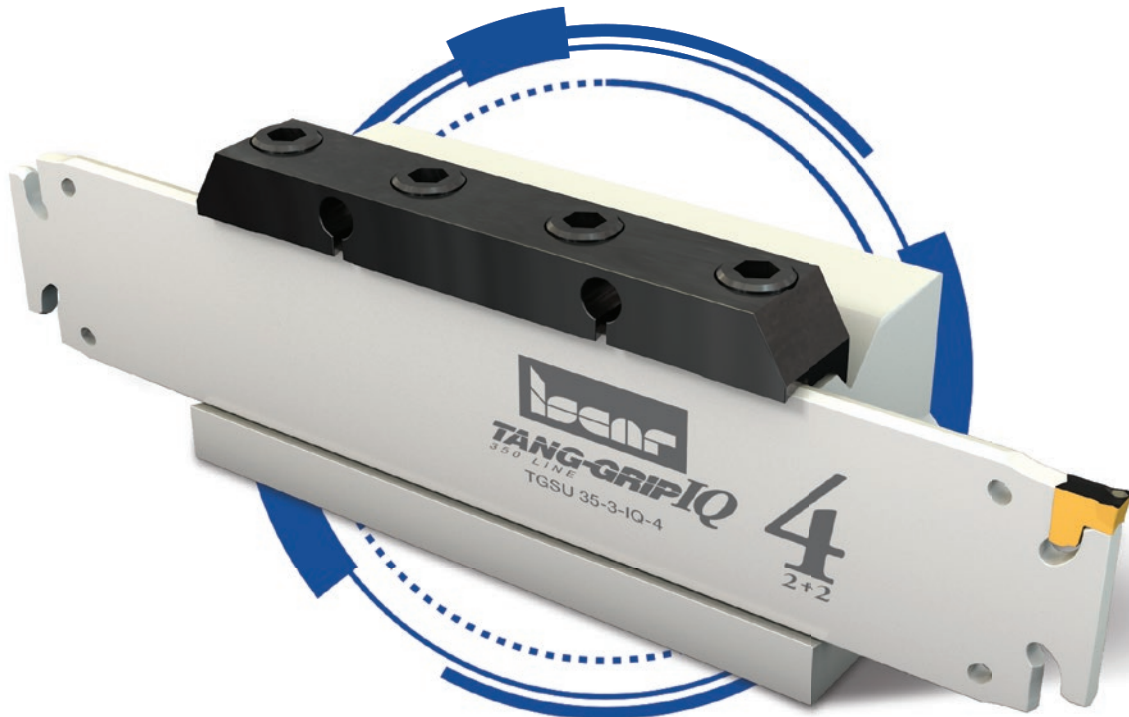
TAG R/L-C

Jednostranné destičky pro upichování tyčoviny, tvrdých materiálů a pro těžké aplikace



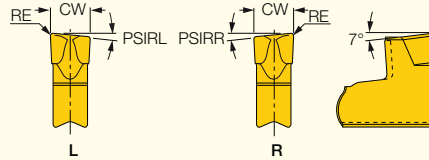
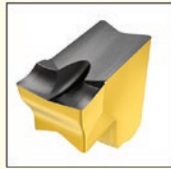
Označení	Rozměry						Houževnatý ↔ Tvrdý					Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	CWTOL ⁽¹⁾	RE	fa.	PSIRR	PSIRL	IC830	IC928	IC808	IC908	IC30N	
TAG R/L2C-6D	2.05	0.10	0.20	6.0	6.0	-	●		●			0.04-0.12
TAG R2.4C-8D	2.40	0.10	0.16	8.0	8.0	-	●		●			0.05-0.13
TAG R/L3C-6D	3.00	0.10	0.20	6.0	6.0	-	●	●	●	●		0.08-0.18
TAG R3C-8D	3.00	0.10	0.20	8.0	8.0	-					●	0.06-0.16
TAG R/L3C-15D	3.00	0.10	0.20	15.0	-	15.0	●	●	●	●		0.08-0.16
TAG R/L4C-4D	4.05	0.10	0.24	4.0	-	4.0	●	●	●	●		0.08-0.20
TAG R/L5C-4D	5.05	0.10	0.25	4.0	4.0	-	●		●			0.10-0.25
TAG R/L6.3C-4D	6.35	0.10	0.35	4.0	4.0	-	●		●			0.12-0.30

⁽¹⁾ Tolerance šířky řezu (+/-)



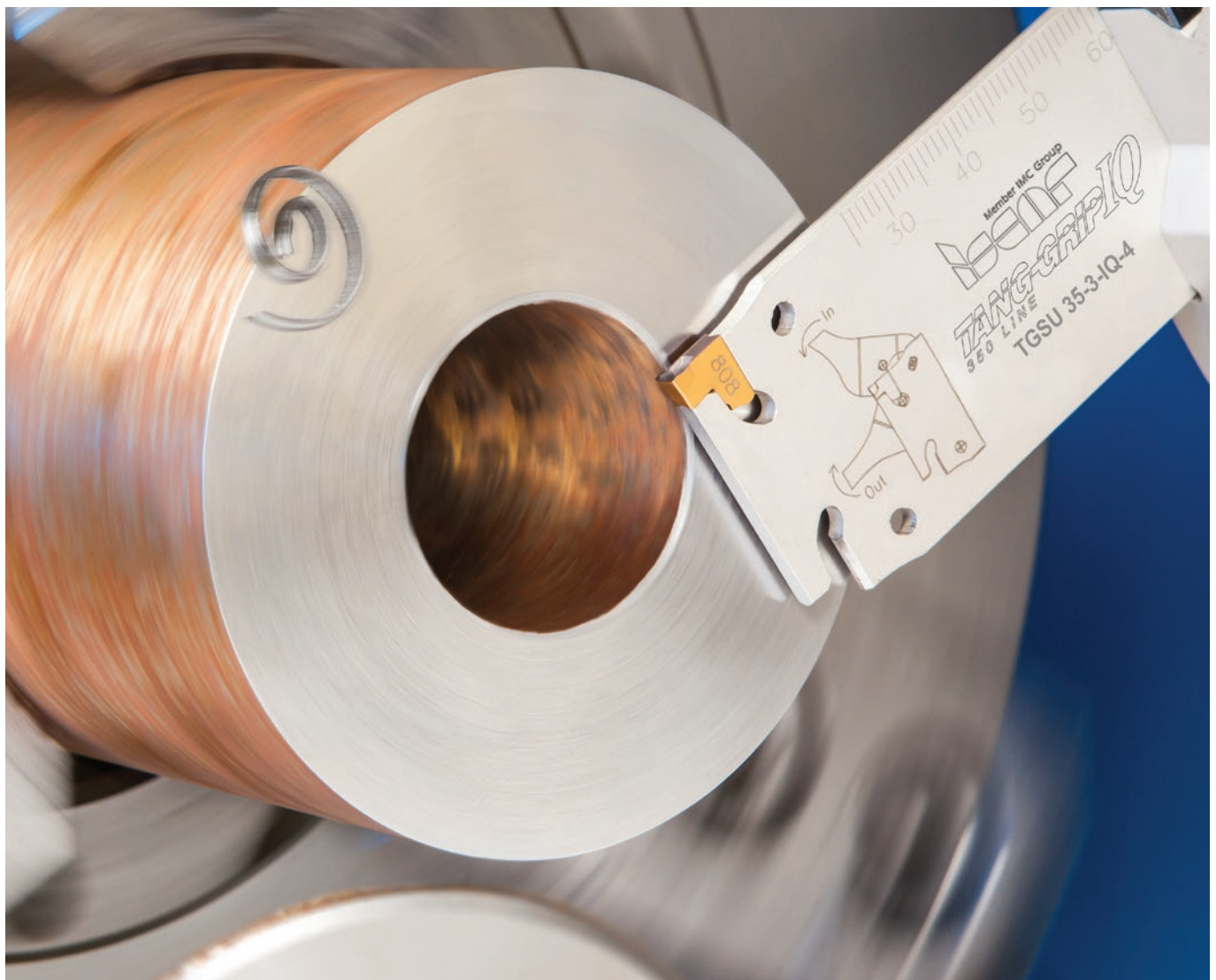
TAG R/L-J/JS

Jednobřité destičky pro upichování měkkých materiálů, trubek, součástí malých průměrů a tenkostěnných dílů



Označení	Rozměry					Houževnatý ↔ Tvrdý					Doporučené řezné podmínky f při zapichování (mm/ot.)
	CW	RE	fa	PSIRL	PSIRR	IC830	IC928	IC808	IC908	IC807	
TAG R/L1.4J-8D	1.40	0.16	8.0	-	8.0	•		•		•	0.03-0.08
TAG R/L1.4JS-10D ⁽¹⁾	1.40	0.02	10.0	10.0	-	•		•		•	0.02-0.06
TAG R/L2J-6D	2.00	0.20	6.0	-	6.0	•		•		•	0.03-0.10
TAG R/L2JS-6D ⁽¹⁾	2.00	0.02	6.0	-	6.0	•		•		•	0.02-0.08
TAG R/L2J-15D	2.00	0.20	15.0	15.0	-	•		•		•	0.03-0.08
TAG R/L2JS-15D ⁽¹⁾	2.00	0.02	15.0	-	15.0	•		•		•	0.02-0.06
TAG R/L3J-6D	3.00	0.20	6.0	6.0	-	•	•	•	•	•	0.04-0.14
TAG R/L3JS-6D ⁽¹⁾	3.00	0.02	6.0	6.0	-	•		•		•	0.03-0.10
TAG R/L3J-15D	3.00	0.20	15.0	-	15.0	•	•	•	•	•	0.04-0.12
TAG R/L3JS-15D ⁽¹⁾	3.00	0.02	15.0	15.0	-	•		•		•	0.03-0.08
TAG R/L4J-4D	4.00	0.24	4.0	4.0	-	•	•	•	•	•	0.04-0.15
TAG R/L5J-4D	5.05	0.25	4.0	4.0	-	•		•		•	0.05-0.18
TAG R/L6.3J-4D	6.35	0.35	4.0	4.0	-	•		•		•	0.05-0.20

⁽¹⁾Ostrý roh nelze použít na prořezávacích frézách TGSF



ISCAR unikátní, inovativní,



DO-GRIP



Oboustranné destičky se vzájemně pootočeným ostřím pro zapichování bez omezení hloubky



PENTA IQ GRIP
PARTING LINE



Výkonné 5 břitě destičky pro přesné zapichovací a upichovací operace



upichovací systémy



TANG GRIP IQ
350 LINE



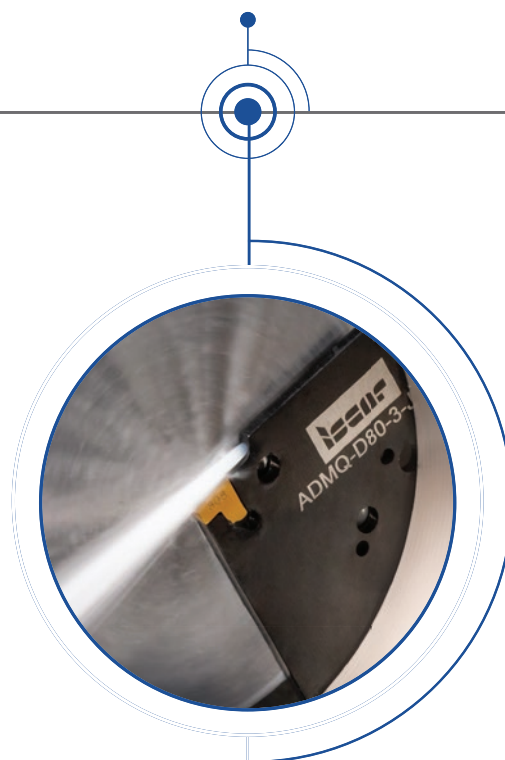
Nové planžety s plochým čelem pro
plynulý odchod třísek a vysokou
produktivitu



TANG FGRIP
HIGH FEED PARTING



Zesílené a robustní nástroje
poskytují extra stabilitu a vyšší
produktivitu





Upichování do Ø120 mm

**Upichování od nejmenších po největší průměry
s planžetami ISCAR**

