

**NEW**

# ŘADA XB

SOUSTRUŽNICKÝ NÁSTROJ S VYMĚNITELNÝM BŘITEM

B278CZ



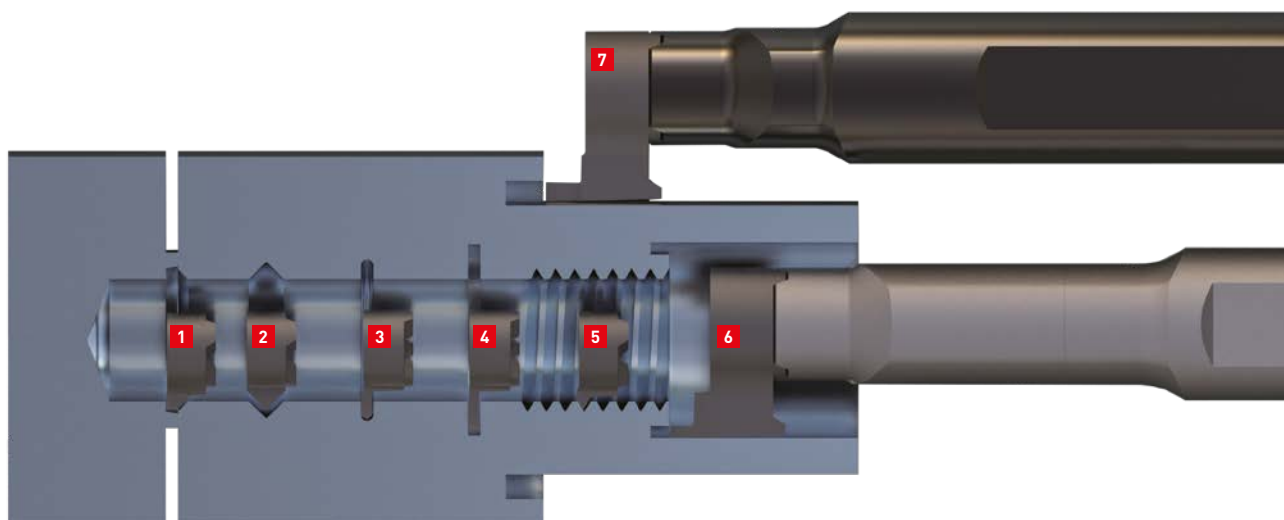
 **MITSUBISHI MATERIALS**

# ŘADA XB

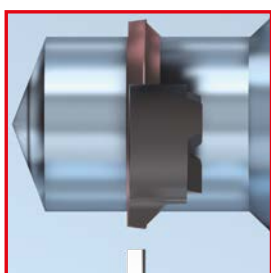
## SOUSTRUŽNICKÝ NÁSTROJ S VYMĚNITELNÝM BŘITEM

### ŠIROKÁ ŠKÁLA POUŽITÍ S JEDNÍM DRŽÁKEM

Díky vysoce kvalitním břitům a vynikající ostrosti je k dispozici kompletní řada nástrojů pro nejrůznější použití. Vyzkoušejte si účinnost a stabilitu tohoto nového vyměnitelného soustružnického nástroje.

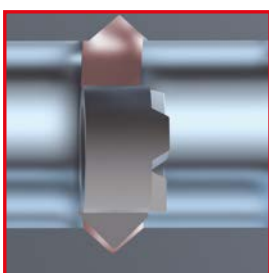


**1 SRÁŽENÍ HRAN**  
(Pro upichování zevnitř)



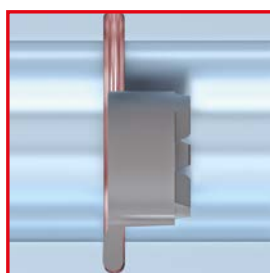
XBSX

**2 SRÁŽENÍ HRAN**



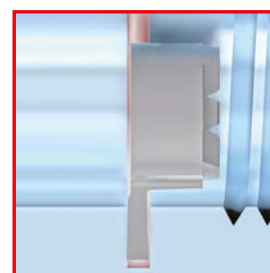
XBSC

**3 ZAPICHOVÁNÍ**  
(Typ se zaoblením)



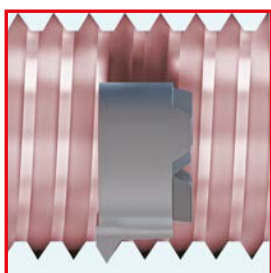
XBSR

**4 ZAPICHOVÁNÍ**  
(Plochý typ)



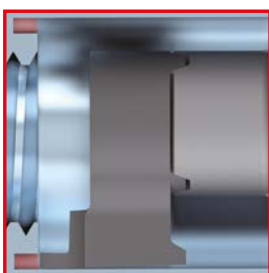
XBSG

**5 ŘEZÁNÍ VNITŘNÍCH ZÁVITŮ**



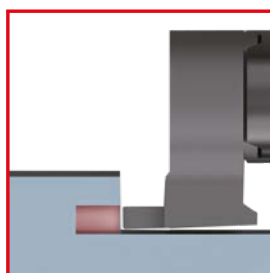
XBST

**6 VNITŘNÍ DRÁŽKOVÁNÍ BOČNÍCH STRAN**



XBSF

**7 VNĚJŠÍ DRÁŽKOVÁNÍ BOČNÍCH STRAN**



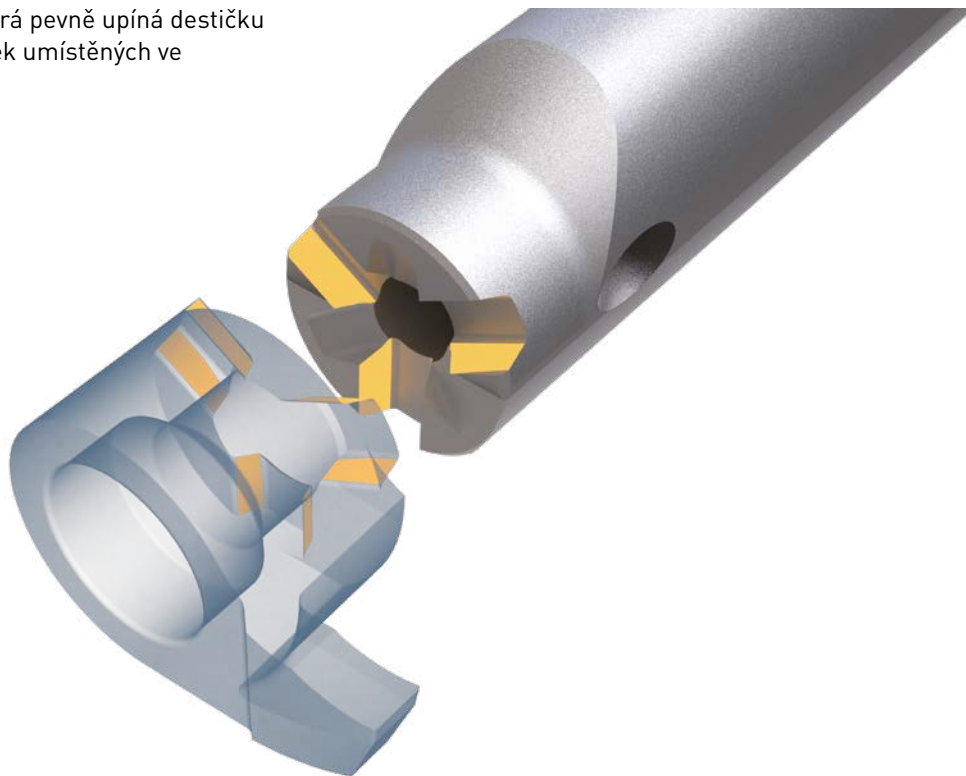
XBSE

# ŘADA XB

## CHARAKTERISTIKY

### ŠESTISTRANNÉ OMEZENÍ

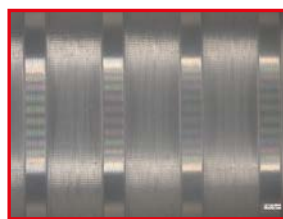
Vysoce tuhá konstrukce, která pevně upíná destičku pomocí šesti bočních zářezek umístěných ve 3 drážkách.



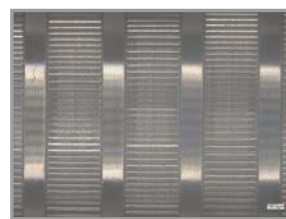
### SUS304: POROVNÁNÍ ZÁPICHŮ

Řada XB vyniká potlačením chvění a vibrací.

Materiál	ČSN 17 240 (1.4301)
Nástroj	XBSG08H08200R005R
Vc (m/min)	65
f (mm/ot.)	0.01
Tvar drážky (mm)	2.0 (Šířka) 0.75 (ap)
Způsob obrábění	Vnitřní přívod rezné kapaliny 1 MPa



ŘADA XB



Konvenční

Docházelo k chvění a vibracím.

# ŘADA XB

## CHARAKTERISTIKY

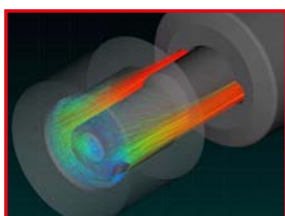
### VNITŘNÍ A VNĚJŠÍ TYP CHLAZENÍ

Oba typy držáků, karbidové i ocelové, jsou standardně dodávány s vnitřním chlazením. Externí chlazení je také standardem pro ocelové držáky, ale lze jej kombinovat s vnitřním chlazením držáku pouzdra SLV.

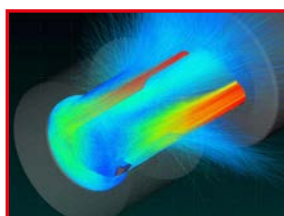


### KOMBINACE S DRŽÁKEM POUZDRA SLV

Vnitřní držák pouzdra SLV s chlazením má na zadním konci pouzdra kuželový trubkový závit, který umožňuje přímé připojení vysokotlaké chladicí kapaliny. Dodávání velkého množství chladicí kapaliny do nástroje zajišťuje dostatečné chlazení a zlepšuje odvod třísek. To výrazně snižuje problémy při vnitřním obrábění.



Dodává velké množství chladicí kapaliny.



Snadno proniká až na dno otvoru a zabraňuje hromadění třísek.

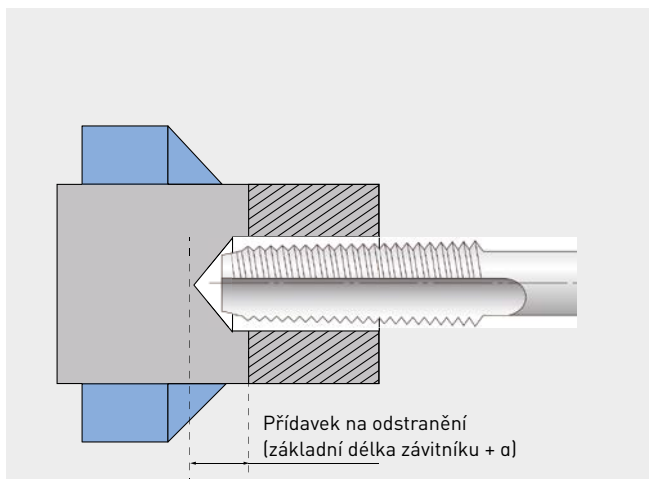


# ŘADA XB

## NÁVRH ŘEŠENÍ

### ZÁVITY: NAHRAĎTE ZÁVITOVÁNÍ VYMĚNITELNÝM SOUSTRUŽNICKÝM NÁSTROJEM

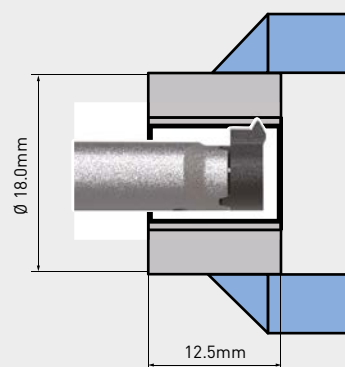
Ve srovnání se závitováním, které vyžaduje vůli [základní délka +  $a$ ], může řada XB ušetřit pracovní materiál a zkrátit cykly. Proto se doporučuje přejít ze závitování na použití vyměnitelného nástroje.



Nástroj	Karbidový závitník
Vc (m/min)	40
f (mm/ot.)	1.25

K odstranění třísek je nutný čtyřřokový proces.

U řady XB lze závitování zahájit ihned po upichování.



Nástroj	Řada XB
Vc (m/min)	60
f (mm/ot.)	1.25

6 záběrů

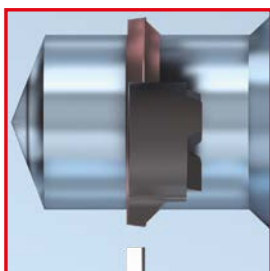
Porovnání životnosti nástrojů použitím závitníku a vložky pro závitování

Závitník – počet obrobeneých součástí – 100

Vložka pro závitování XB – počet obrobeneých součástí – 176

### DOSAŽENÍ OBRÁBĚNÍ BEZ OTŘEPŮ VYUŽITÍM VNITŘNÍHO UPICHOVÁNÍ

Srážení hran před upichováním snižuje potřebu odstraňování otřepů.



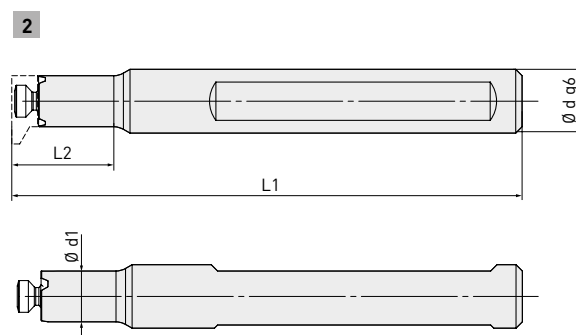
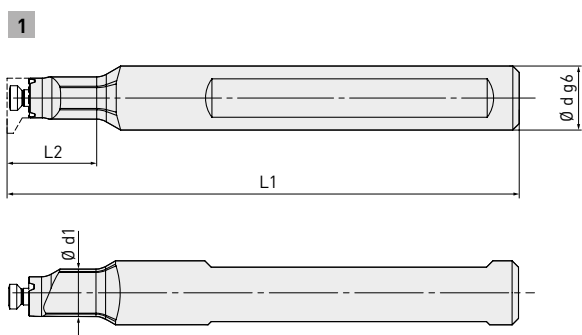
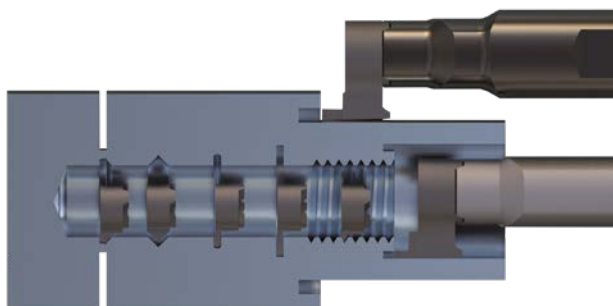
# ŘADA XB

## MIN. OBRÁBĚNÝ PRŮMĚR A MAX. HLOUBKA ŘEZU PODLE APLIKACE

Použití	Tvar	Min. obráběný průměr (mm)	Max. hloubka řezu (mm)	Typ držáku						
				H07	H08	H09	H11	H14		
Zapichování	Plochý typ	7.8	2.0	✓						
		8.0	1.0		✓					
		9.0	1.8			✓				
		10.0	2.8			✓				
		11.0	2.3				✓			
		14.0	4.0					✓		
	Zablený typ		8.0	1.0		✓				
			9.0	1.6			✓			
			11.0	2.3				✓		
		Vnější boční strana	14.0	4.0						✓
			14.0	6.0						✓
			Vnitřní boční strana	12.0	6.0					✓
Řezání vnitřních závitů	Neúplný profil 60°	8.0	—		✓					
		9.0	—			✓				
		11.0	—				✓			
	ISO metrický 60°	9.0	—			✓				
		11.0	—				✓			
		14.0	—					✓		
Srážení hran	45°	7.0	0.8	✓						
		8.0	1.4		✓					
		9.0	1.3			✓				
		11.0	1.5				✓			
		14.0	1.5					✓		
	Pro vnitřní upichování	8.0	1.0		✓					
		9.0	1.5			✓				
		11.0	1.5				✓			
		14.0	1.5				✓			

# XBSH\_S

## OCELOVÁ STOPKA BEZ CHLADICÍHO KANÁLKU

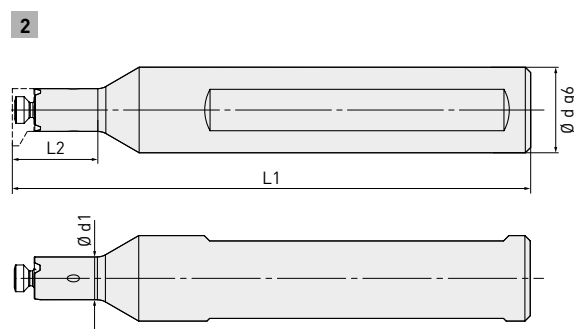
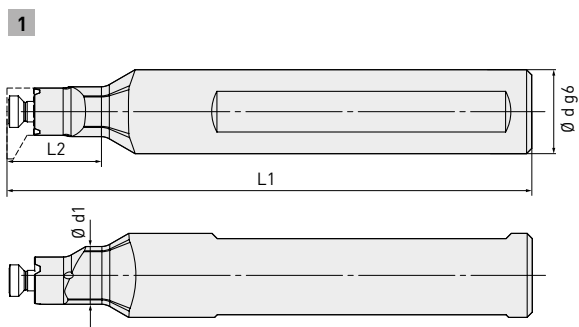
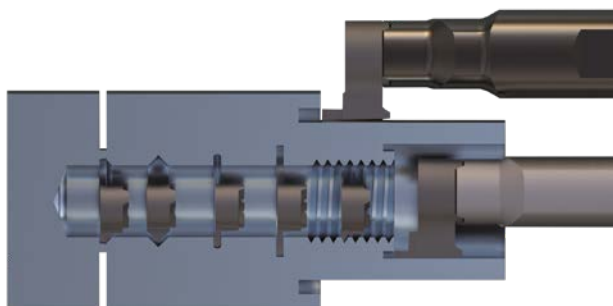


Objednáací číslo	Provedení	Skladem	Ø d g6	Ø d1	L1	L2	Označení destičky	Typ
XBSH070700080S	R	●	7	4.8 x 6	80	12	XBS○○○H07	1
XBSH080700080S	R	●	7	6	80	12	XBS○○○H08	2
XBSH091000080S	R	●	10	6.6 x 7.4	80	14	XBS○○○H09	1
XBSH111000080S	R	●	10	8	80	16	XBS○○○H11	2
XBSH141200080S	R	●	12	9.5 x 11	80	18	XBS○○○H14	1

1/1

# XBSH\_S-C

## OCELOVÁ STOPKA S CHLADICÍM KANÁLKEM



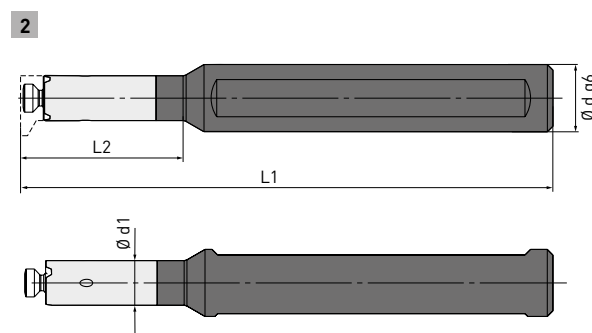
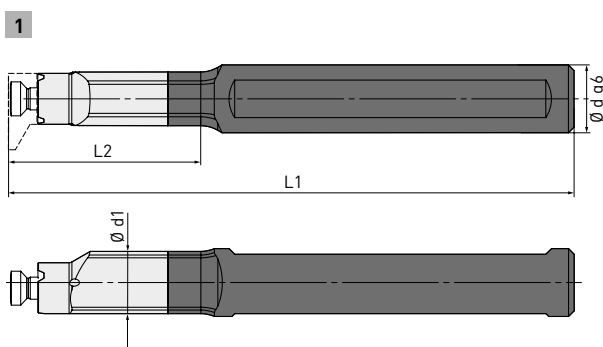
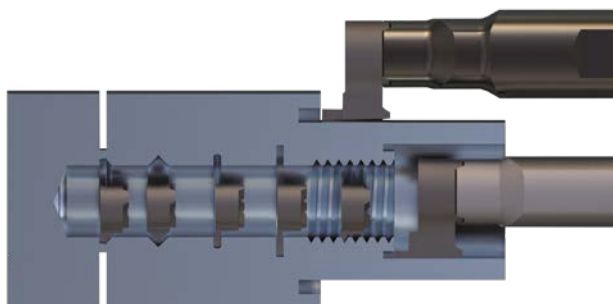
Objednáací číslo	Provedení	Skladem	Ø d g6	Ø d1	L1	L2	Označení destičky	Typ
XBSH071600080S-C	R	●	16	4.8 x 6	80	12	XBS○○○H07	1
XBSH081600080S-C	R	●	16	6	80	12	XBS○○○H08	2
XBSH091600095S-C	R	●	16	6.6 x 7.4	95	14	XBS○○○H09	1
XBSH111600097S-C	R	●	16	8	97	16	XBS○○○H11	2
XBSH141600100S-C	R	●	16	9.5 x 11	100	18	XBS○○○H14	1

1/1



# XBSH\_C-C

## KARBIDOVÁ STOPKA S CHLADICÍM KANÁLKEM



Objednáací číslo	Provedení	Skladem	Ø d g6	Ø d1	L1	L2	Označení destičky	Typ
XBSH071200080C-C	R	●	12	4.8 x 6	80	21	XBS○○○H07	1
XBSH081200080C-C	R	●	12	6	80	21	XBS○○○H08	2
XBSH091200090C-C	R	●	12	6.6 x 7.4	90	22	XBS○○○H09	1
XBSH091200098C-C	R	●	12	6.6 x 7.4	98	30	XBS○○○H09	1
XBSH111200095C-C	R	●	12	8	95	29	XBS○○○H11	2
XBSH111200110C-C	R	●	12	8	110	42	XBS○○○H11	2
XBSH141200100C-C	R	●	12	9.5 x 11	100	34	XBS○○○H14	1
XBSH141200110C-C	R	●	12	9.5 x 11	110	45	XBS○○○H14	1

1/1



## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku



Upínací šroub



Klíč

Krutící moment (Nm)

XBSH07	TPS20-X	TIP7F-X	0.8
XBSH08	TPS26-X	TIP8F-X	1.2
XBSH09	TPS26-X	TIP8F-X	1.2
XBSH11	TPS35-X	TIP10F-X	3.5
XBSH14	TPS40-X	TIP15F-X	4.5

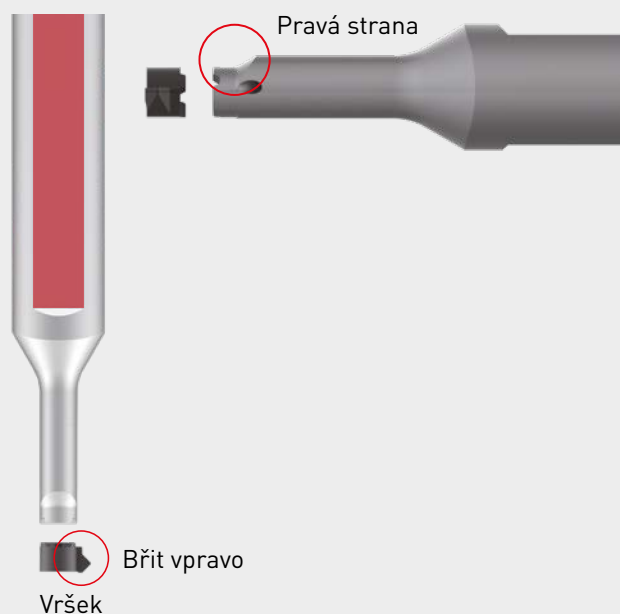
# ŘADA XB

## BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ PŘI INSTALACI DESTIČEK

Nastavte břit tak, aby špička směřovala doprava, přičemž jako referenční bod použijte plochý povrch držáku. Umístění vodící drážky se liší v závislosti na velikosti držáku.

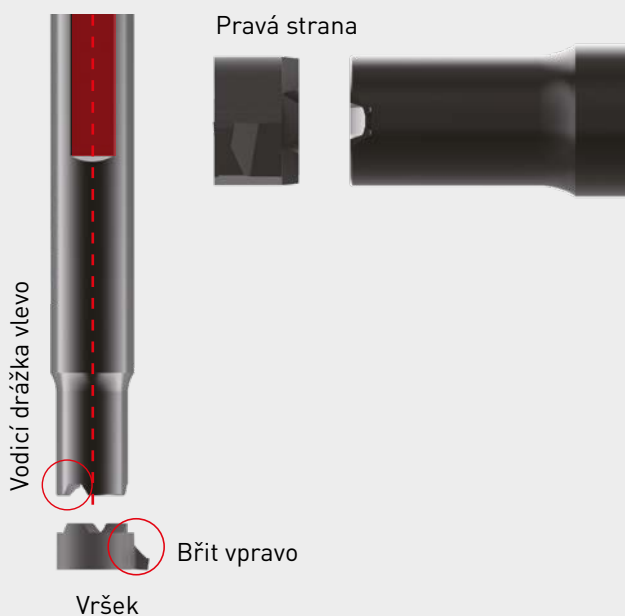
### XBSH07/XBSH09/XBSH14

Vztažnou rovinou držáku je rovná plocha se sklonem znázorněným níže a břit destičky je na pravé straně.



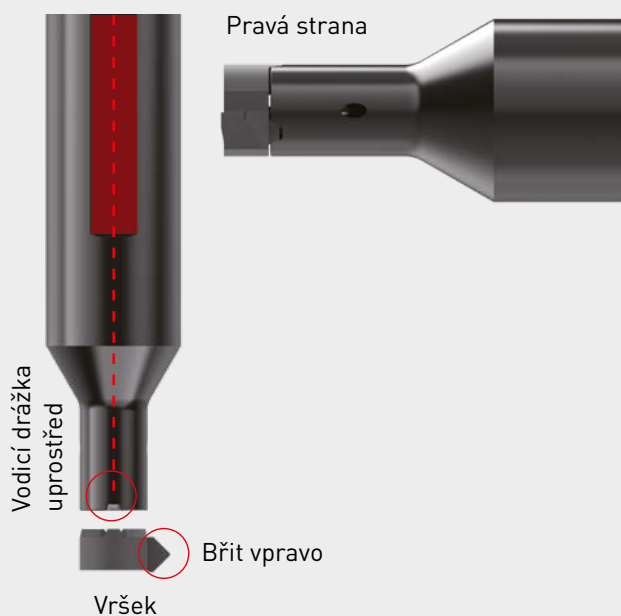
### XBSH08

Držák má válcovitý tvar. Strana s vodící drážkou vlevo od středu plochého povrchu je nahoře.



### XBSH11

Držák je válcový. Strana s vodící drážkou uprostřed je nahoře.



# ŘADA XB

## BŘITOVÉ DESTIČKY

### ZAPICHOVÁNÍ (PLOCHÝ TYP)

Objednáací číslo	Provedení	MPB115*	DMIN	R	t max.	b	Typ držáku	Geometrie
XBSG08H07100R005R	R	●	7.8	0.05	2.0	1.00	H07	
XBSG08H07125R005R	R	●	7.8	0.05	2.0	1.25	H07	
XBSG08H07150R005R	R	●	7.8	0.05	2.0	1.50	H07	
XBSG08H07200R005R	R	●	7.8	0.05	2.0	2.00	H07	
XBSG08H08100R005R	R	●	8.0	0.05	1.0	1.00	H08	
XBSG08H08125R005R	R	●	8.0	0.05	1.0	1.25	H08	
XBSG08H08150R005R	R	●	8.0	0.05	1.0	1.50	H08	
XBSG08H08200R005R	R	●	8.0	0.05	1.0	2.00	H08	
XBSG09H09100R005R	R	●	9.0	0.05	1.8	1.00	H09	
XBSG09H09125R005R	R	●	9.0	0.05	1.8	1.25	H09	
XBSG09H09150R005R	R	●	9.0	0.05	1.8	1.50	H09	
XBSG09H09200R005R	R	●	9.0	0.05	1.8	2.00	H09	
XBSG10H09100R005R	R	●	10.0	0.05	2.8	1.00	H09	
XBSG10H09125R005R	R	●	10.0	0.05	2.8	1.25	H09	
XBSG10H09150R005R	R	●	10.0	0.05	2.8	1.50	H09	
XBSG10H09200R005R	R	●	10.0	0.05	2.8	2.00	H09	
XBSG10H09250R010R	R	●	10.0	0.10	2.8	2.50	H09	
XBSG10H09300R010R	R	●	10.0	0.10	2.8	3.00	H09	
XBSG11H11100R005R	R	●	11.0	0.05	2.3	1.00	H11	
XBSG11H11125R005R	R	●	11.0	0.05	2.3	1.25	H11	
XBSG11H11150R010R	R	●	11.0	0.10	2.3	1.50	H11	
XBSG11H11200R010R	R	●	11.0	0.10	2.3	2.00	H11	
XBSG11H11250R020R	R	●	11.0	0.20	2.3	2.50	H11	
XBSG11H11300R020R	R	●	11.0	0.20	2.3	3.00	H11	
XBSG14H14100R005R	R	●	14.0	0.05	4.0	1.00	H14	
XBSG14H14125R005R	R	●	14.0	0.05	4.0	1.25	H14	
XBSG14H14150R010R	R	●	14.0	0.10	4.0	1.50	H14	
XBSG14H14200R010R	R	●	14.0	0.10	4.0	2.00	H14	
XBSG14H14250R020R	R	●	14.0	0.20	4.0	2.50	H14	
XBSG14H14300R020R	R	●	14.0	0.20	4.0	3.00	H14	

\* Povlakované

## ŘADA XB – BŘITOVÉ DESTIČKY

ZAPICHOVÁNÍ  
(KRUHOVÝ TYP)

Objednací číslo	Provedení	MPB115*	D <sub>MIN</sub>	R	t max.	b	Typ držáku	Geometrie
XBSR08H08080R040R	R	●	8.0	0.4	1.0	0.8	H08	
XBSR08H08100R050R	R	●	8.0	0.5	1.0	1.0	H08	
XBSR08H08200R100R	R	●	8.0	1.0	1.0	2.0	H08	
XBSR09H09080R040R	R	●	9.0	0.4	1.6	0.8	H09	
XBSR09H09100R050R	R	●	9.0	0.5	1.6	1.0	H09	
XBSR09H09200R100R	R	●	9.0	1.0	1.6	2.0	H09	
XBSR11H11080R040R	R	●	11.0	0.4	2.3	0.8	H11	
XBSR11H11100R050R	R	●	11.0	0.5	2.3	1.0	H11	
XBSR11H11200R100R	R	●	11.0	1.0	2.3	2.0	H11	
XBSR14H14100R050R	R	●	14.0	0.5	4.0	1.0	H14	
XBSR14H14200R100R	R	●	14.0	1.0	4.0	2.0	H14	
XBSR14H14300R150R	R	●	14.0	1.5	4.0	3.0	H14	

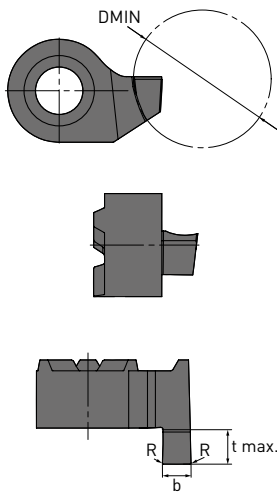
1/1

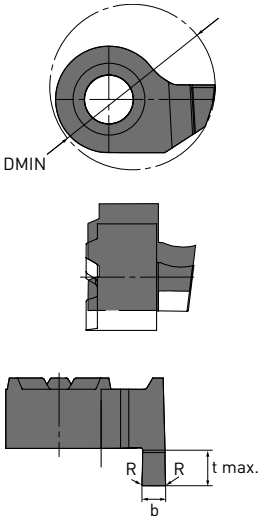
\* Povlakované

16

## ŘADA XB – BŘITOVÉ DESTIČKY

## VNĚJŠÍ A VNITŘNÍ DRÁŽKOVÁNÍ BOČNÍCH STRAN

Objednací číslo	Provedení	MPB115*	DMIN	R	t max.	b	Typ držáku	Geometrie
XBSE12H14100R010R	R	●	12.0	0.1	1.5	1.0	H14	Vnější boční strana 
XBSE12H14150R010R	R	●	12.0	0.1	2.5	1.5	H14	
XBSE12H14200R010R	R	●	12.0	0.1	3.0	2.0	H14	
XBSE12H14250AR010R	R	●	12.0	0.1	3.0	2.5	H14	
XBSE12H14250BR010R	R	●	12.0	0.1	5.0	2.5	H14	
XBSE12H14300AR010R	R	●	12.0	0.1	3.0	3.0	H14	
XBSE12H14300BR010R	R	●	12.0	0.1	6.0	3.0	H14	

XBSF14H14100R010R	R	●	14.0	0.1	1.5	1.0	H14	Vnitřní boční strana 
XBSF14H14150R010R	R	●	14.0	0.1	2.5	1.5	H14	
XBSF14H14200R010R	R	●	14.0	0.1	3.0	2.0	H14	
XBSF14H14250AR010R	R	●	14.0	0.1	3.0	2.5	H14	
XBSF14H14250BR010R	R	●	14.0	0.1	5.0	2.5	H14	
XBSF14H14300AR010R	R	●	14.0	0.1	3.0	3.0	H14	
XBSF14H14300BR010R	R	●	14.0	0.1	6.0	3.0	H14	

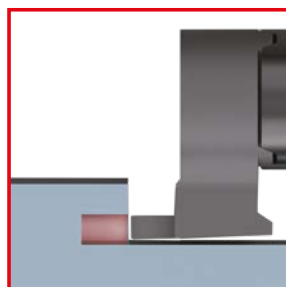
1/1

\* Povlakované

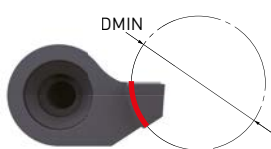


Je navržen tak, aby nedocházelo ke kolizi, proto je důležitá správná instalace.

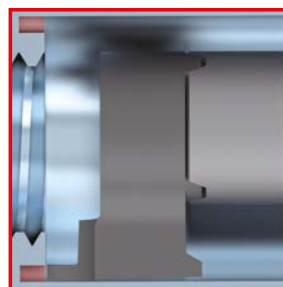
## VNĚJŠÍ BOČNÍ STRANA



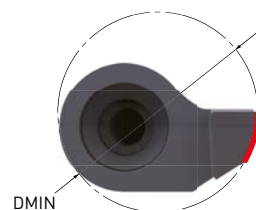
Úhel odlehčení je uvnitř



## VNITŘNÍ BOČNÍ STRANA



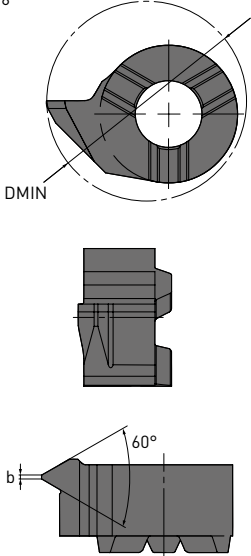
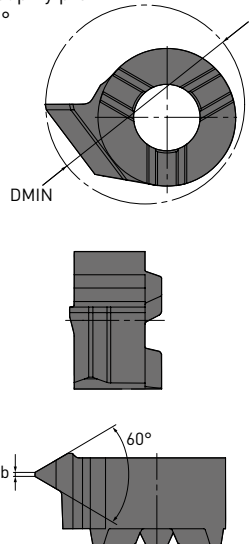
Úhel odlehčení je vně



● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

## ŘADA XB – BŘITOVÉ DESTIČKY

## ŘEZÁNÍ VNITŘNÍCH ZÁVITŮ

Objednáací číslo	Provedení	MPB115*	DMIN	b	Rozteč	Typ držáku	Geometrie
XBST09H09100ISOR	R	●	9.0	0.12	1.00	H09	ISO metrický 60° 
XBST09H09150ISOR	R	●	9.0	0.18	1.50	H09	
XBST09H09175ISOR	R	●	9.0	0.20	1.75	H09	
XBST11H11100ISOR	R	●	11.0	0.12	1.00	H11	
XBST11H11150ISOR	R	●	11.0	0.18	1.50	H11	
XBST11H11200ISOR	R	●	11.0	0.25	2.00	H11	
XBST14H14100ISOR	R	●	14.0	0.12	1.00	H14	
XBST14H14150ISOR	R	●	14.0	0.18	1.50	H14	
XBST14H14200ISOR	R	●	14.0	0.25	2.00	H14	
XBST14H14250ISOR	R	●	14.0	0.31	2.50	H14	
XBST08H0805060R	R	●	8.0	0.06	0.5 – 0.75	H08	Neúplný profil 60° 
XBST08H0810060R	R	●	8.0	0.12	1.0 – 1.25	H08	
XBST08H0815060R	R	●	8.0	0.18	1.5 – 1.75	H08	
XBST09H0905060R	R	●	9.0	0.06	0.5 – 0.75	H09	
XBST09H0910060R	R	●	9.0	0.12	1.0 – 1.25	H09	
XBST09H0915060R	R	●	9.0	0.18	1.5 – 1.75	H09	
XBST09H0917560R	R	●	9.0	0.20	1.75 – 2.0	H09	
XBST11H1110060R	R	●	11.0	0.12	1.0 – 1.25	H11	
XBST11H1115060R	R	●	11.0	0.18	1.5 – 1.75	H11	
XBST11H1120060R	R	●	11.0	0.25	2.0 – 2.5	H11	

\* Povlakované

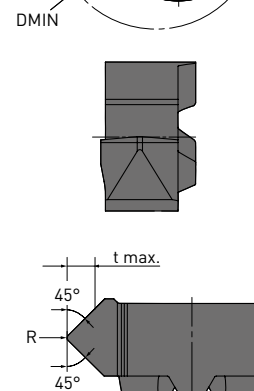
1/1



## ŘADA XB – BŘITOVÉ DESTIČKY

## SRÁŽENÍ HRAN

Objednací číslo	Provedení	MPB115*	D <sub>MIN</sub>	R	t max.	Typ držáku	Geometrie
XBSC07H074545R020R	R	●	7.0	0.2	0.8	H07	
XBSC08H084545R020R	R	●	8.0	0.2	1.4	H08	
XBSC09H094545R020R	R	●	9.0	0.2	1.3	H09	
XBSC11H114545R020R	R	●	11.0	0.2	1.5	H11	
XBSC14H144545R020R	R	●	14.0	0.2	1.5	H14	

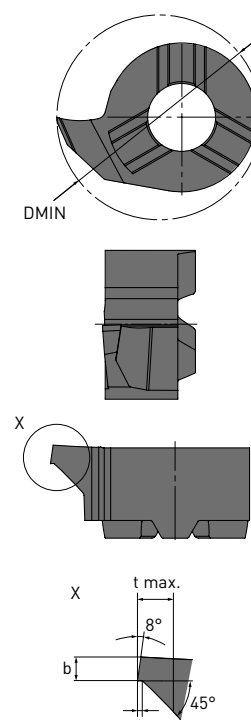


1/1

\* Povlakované

SRÁŽENÍ HRAN  
(VNITŘNÍ UPICHOVÁNÍ)

Objednací číslo	Provedení	MPB115*	D <sub>MIN</sub>	t max.	t	b	Typ držáku	Geometrie
XBSX08H080845R	R	●	8.0	1.0	0.2	1.0	H08	
XBSX09H090845R	R	●	9.0	1.5	0.2	1.0	H09	
XBSX11H110845R	R	●	11.0	1.5	0.2	1.0	H11	
XBSX14H140845R	R	●	14.0	1.5	0.2	1.0	H14	



1/1

\* Povlakované



● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

# ŘADA XB

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

### ŘEZNÁ RYCHLOST

Materiál		Tepelné zpracování	Tvrdość	Vc	
P	Nelegovaná ocel	ČSN 10 370	Žihání	125 HB	160 (100 – 260)
		ČSN 12 050	Žihání	190 HB	140 ( 80 – 230)
		ČSN 12 050	Popouštění	250 HB	140 ( 80 – 180)
		ČSN 12 060	Žihání	270 HB	110 ( 70 – 180)
		ČSN 12 060	Popouštění	300 HB	100 ( 60 – 150)
P	Nízkolegovaná ocel	15CrMo5	Žihání	180 HB	110 ( 70 – 180)
		15CrMo5	Popouštění	275 HB	100 ( 60 – 150)
		ČSN 15 142 (41CrMo4)	Popouštění	300 HB	90 ( 50 – 140)
		ČSN 15 142 (41CrMo4)	Popouštění	375 HB	80 ( 50 – 130)
P	Vysokolegovaná ocel	S45C, SCM440	Žihání	200 HB	80 ( 50 – 130)
		X40CrMoV5-1 (1.2344)	Kalení a popouštění	300 HB	70 ( 40 – 100)
		X40CrMoV5-1 (1.2344)	Kalení a popouštění	400 HB	50 ( 30 – 80)
M	Feritické korozivzdorné oceli	ČSN 17 040	Žihání	200 HB	100 ( 60 – 160)
	Martenzitická nerezová ocel	ČSN 17 022	Popouštění	250 HB	90 ( 50 – 140)
	Austenitické korozivzdorné oceli	ČSN 17 240 (1.4301)	Kalení	200 HB	80 ( 50 – 180)
		ČSN 17 246 (1.4841)	Popouštění	300 HB	70 ( 40 – 140)
	Duplexní korozivzdorné oceli	1.4460	Žihání	230 HB	60 ( 40 – 110)
K	Šedé litiny	ČSN 42 2420	—	180 HB	90 ( 50 – 230)
		ČSN 42 2430	—	260 HB	100 ( 50 – 160)
	Tvárná litina, ferit	DIN GGG40	—	160 HB	80 ( 50 – 150)
	Tvárná litina, perlit	ČSN 42 2307 (GGG70)	—	250 HB	70 ( 40 – 130)
	Kovatelná litina, ferit	FCMB350	—	130 HB	120 ( 70 – 230)
	Kovatelná litina, perlit	FCMP490	—	230 HB	100 ( 60 – 190)
N	Kované hliníkové slitiny	A1050	Žihání	60 HB	290 (180 – 540)
		A6061	Tvrzení	100 HB	280 (170 – 510)
	Lité hliníkové slitiny	AC4A	Žihání	75 HB	240 (140 – 440)
		AC4CH	Zušlechťení	90 HB	200 (120 – 380)
		AC9B, ADC14	Zušlechťení	130 HB	120 ( 70 – 230)
	Měď, Slitiny mědi	C3604	—	110 HB	210 (130 – 390)
		C2700	—	90 HB	180 (110 – 330)
C1100		—	100 HB	130 ( 90 – 290)	
Slitiny hořčíku	AZ61	—	70 HB	100 ( 70 – 290)	
S	Titanové slitiny	Ti-99.5	—	—	50 ( 30 – 100)
		Ti-6Al-4V, Ti-3Al-2.5V	Zušlechťení	—	40 ( 20 – 60)
		Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, Ti-10V-2Fe-3Al	—	410 HB	30 ( 20 – 50)

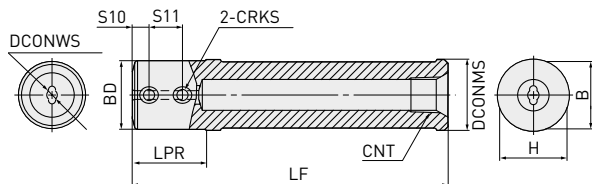
1/1

### POSUV NA OTÁČKU

Obrábění	f (mm/ot.)
Zapichování	0.01 – 0.03
Vrtání a profilování	0.03 – 0.10
Drážkování čelních ploch	0.02 – 0.06

# ŘADA XB

## DRŽÁK SLV



### S CHLADICÍM KANÁLKEM

Objednáací kód	Sklad	DCONMS	DCONWS	BD	LF	LU	H	B	S10	S11	CNT
SLV190080070A	●	19.05	7.0	18.5	80	20	17.8	17.8	5.0	10	Rc1/8
SLV190110070A	●	19.05	7.0	18.5	110	20	17.8	17.8	5.0	10	Rc1/8
SLV200080070A	●	20.0	7.0	19.0	80	20	18.8	18.8	5.0	10	Rc1/8
SLV220115070A	●	22.0	7.0	20.0	115	20	20.8	20.8	5.0	10	Rc1/8
SLV250067070A	●	25.0	7.0	20.0	67	20	23.9	23.9	5.0	10	Rc1/8
SLV250110070A	●	25.0	7.0	20.0	110	20	23.9	23.9	5.0	10	Rc1/8
SLV254080070A	●	25.4	7.0	20.0	80	20	24.4	24.4	5.0	10	Rc1/8
SLV254110070A	●	25.4	7.0	20.0	110	20	24.4	24.4	5.0	10	Rc1/8
SLV320110070A	●	32.0	7.0	20.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10	Rc1/8
SLV320110100A	●	32.0	10.0	25.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10	Rc1/4
SLV320110120A	●	32.0	12.0	25.0	110	22	31.1	31.1	5.0	10	Rc3/8

1/1



## ŘADA XB

## MONTÁŽNÍ SCHÉMA

Řada		Typ vyvrtávací tyče	Typ držáku
XB	Multifunkční	XBSH07	SLV○○○○○○○○070A/N
XB	Multifunkční	XBSH08	SLV○○○○○○○○070A/N
XB	Multifunkční	XBSH09	SLV○○○○○○○○100A/N
XB	Multifunkční	XBSH11	SLV○○○○○○○○100A/N
XB	Multifunkční	XBSH14	SLV○○○○○○○○120A/N
MICRO-MINI TWIN	Vyvrtávání	CB07RS	SLV○○○○○○○○070A/N
MICRO-MINI TWIN	Drážkování	CG0712RS	SLV○○○○○○○○070A/N
MICRO-MINI TWIN	Drážkování	CG0713RS	SLV○○○○○○○○070A/N
MICRO-MINI TWIN	Drážkování	CG07RS	SLV○○○○○○○○070A/N
MICRO-DEX	Vnitřní	C07KS○○○R○○	SLV○○○○○○○○070A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C08-07S○○○R/L	SLV○○○○○○○○070A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C12-10S○○○R/L	SLV○○○○○○○○100A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C13-10SDQCR/L	SLV○○○○○○○○100A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C14-10SDUCR/L	SLV○○○○○○○○100A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C/S14-12S○○○R/L	SLV○○○○○○○○120A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C16-10SVPCR/L	SLV○○○○○○○○100A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C/S16-12S○○○R/L	SLV○○○○○○○○120A/N
VYVRTÁVACÍ TYČ	Vnitřní	C/S20-12SVPBR/L	SLV○○○○○○○○120A/N

1/1

## NÁHRADNÍ DÍLY

Typ nástrojového držáku	 Upínací šroub	 Klíč	Krouticí moment (Nm)
SLV○○○○○○○○070A/N			
SLV○○○○○○○○100A/N	HSS05004	HKY25R	4.0
SLV○○○○○○○○120A/N			



## EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

### GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH  
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch  
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966  
Email admin@mmchg.de

### UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD  
1 Centurion Court, Centurion Way  
Tamworth, B77 5PN  
Phone +44 1827 312312  
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

### UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close  
Tamworth, B77 4GR

### SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.  
Calle Emperador 2 . 46136 Museros /Valencia  
Phone +34 96 1441711  
Email comercial@mmevalencia.es

### FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.  
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay  
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50  
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

### POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O  
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław  
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621  
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

### ITALY

MMC ITALIA S.R.L.  
Viale Certosa 144 . 20156 Milano  
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093  
Email info@mmc-italia.it

### TURKEY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ  
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir  
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007  
Email info@mmchg.com.tr

[www.mmc-carbide.com](http://www.mmc-carbide.com)

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘

B278CZ 

Publikováno od:  MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE | 2025.10