

MGT – obrábění litých kol

Vlastnosti

- Optimálně tvarované VBD pro obrábění litých kol
- Delší životnost nástrojů ve spojení při použití vhodného materiálu VBD
- Jedinečný upínací mechanismus zaručuje silné upnutí VBD
- Různé typy VBD pro různé typy aplikací

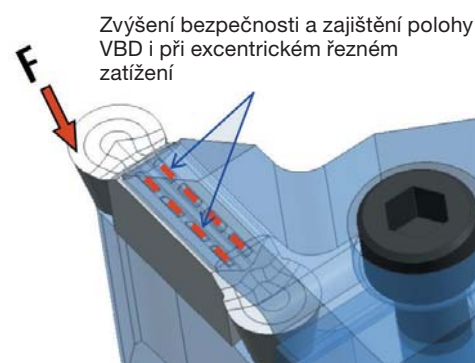
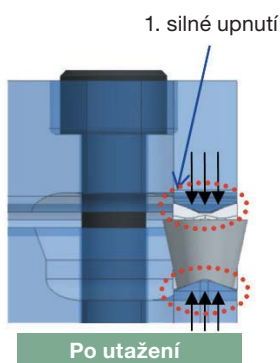
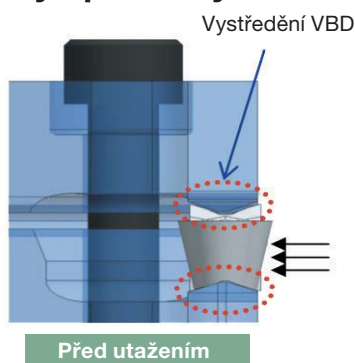


Různé typy VBD

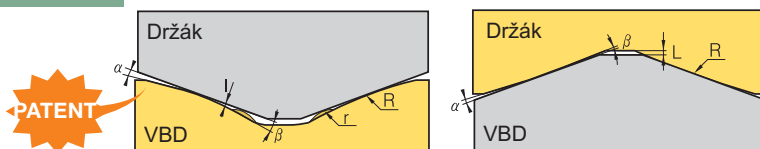
•Typ MRGN: Plně „zaoblená“ geometrie

MRGN-A (pro všeobecné obrábění)	MRGN-A5 (pro kopírování)	MRGN-AM (střední dokončování)	MRGN-AP (PCD)	MVGN-A (pro jemné dokončování)
				
Ostrý úhel čela, ostrý břit	Vyšší upínací síla	Pro tvárnou litinu	Lepší odvádění třísek	Ostrý úhel čela a hřbetu

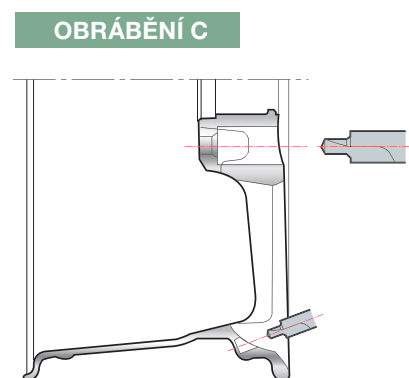
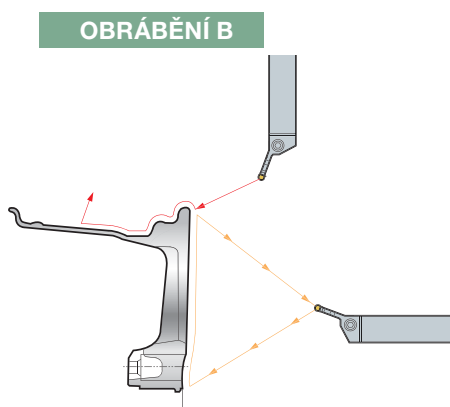
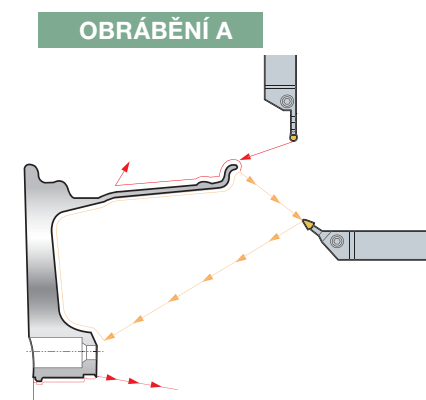
Nový upínací systém



Zvýšená upínací síla díky oblouku vytvarovanému na horní a spodní straně VBD a výstupkům na horní straně



Využití při obrábění litých kol



Doporučené rezné podmínky

Obrobek		Brinellova tvrdost (HB)	kc (MPa)	vc (m/min)	fn (mm/ot.)
Slitiny hliníku (výkovek)	Netvrzené	50–70	500–600	1 000–2 500	0,1–0,6
	Tvrzené	90–110	700–900	300–1 000	0,1–0,5
Slitiny hliníku (odlitek)	Netvrzené	70–80	700–800	300–1 000	0,1–0,5
	Tvrzené	80–110	800–950	200–600	0,1–0,4
Slitiny mědi		90–110	700–900	300–800	0,1–0,5
Slitiny hořčíku		70–80	700–800	300–1 000	0,1–0,5