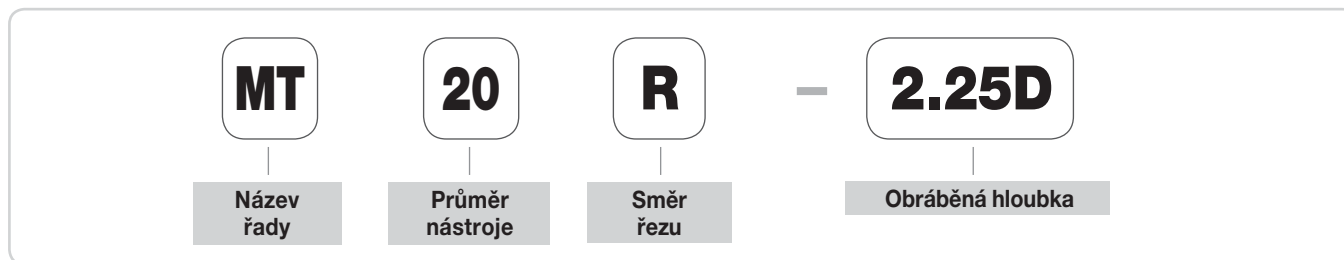
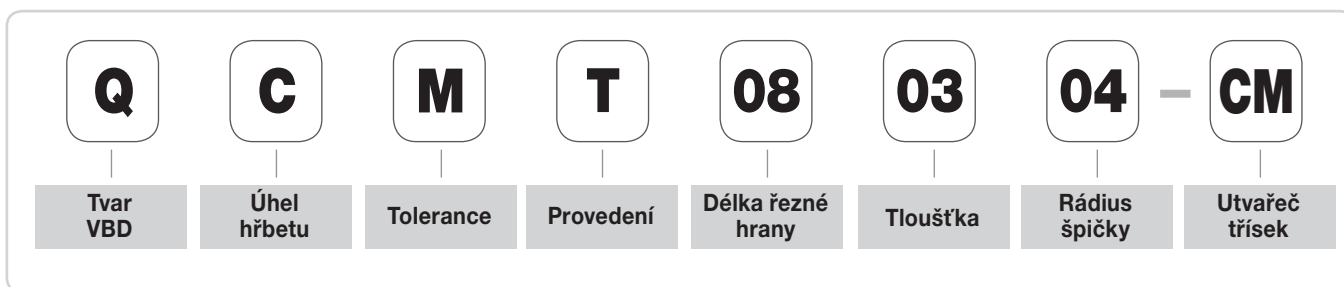


System značení držáků

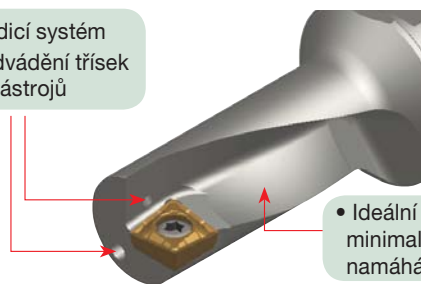


System značení VBD

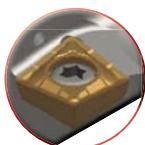


Design nástrojů na základě analýzy FEM

- Dvojitý chladič systém
- Vynikající odvádění třísek a životnost nástrojů

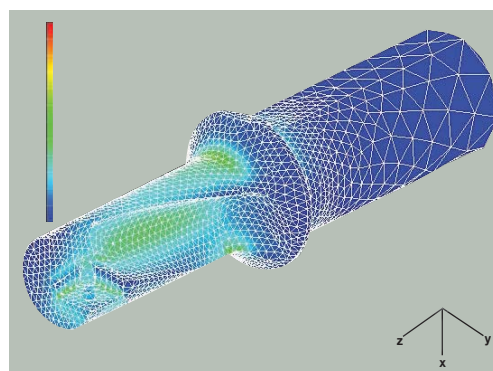


- Ideální tvar drážky vrtáku minimalizující koncentraci namáhání



Pozor při upínání

- Správně: Vysoká poloha bříty
- Špatně: Nízká poloha bříty



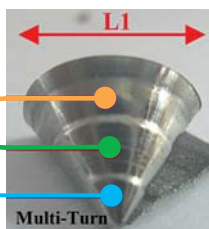
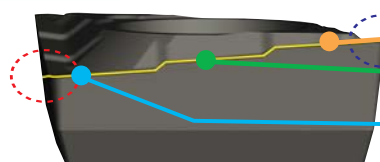
Minimalizované namáhání během řezání, ochrana před poškozením vibracemi a delší životnost nástrojů

Optimalizovaný design

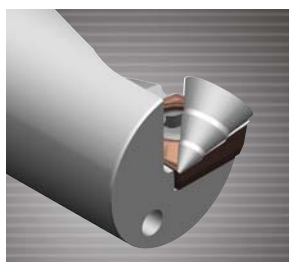
Stupňovaná řezná hrana

Břit pro vrtání (vrtání)

Břit pro soustružení (vnitřní, vnější a čelní soustružení)



Speciální tvar třísek díky geometrii bříty. Lepší odvádění třísek díky malému poloměru svinování.



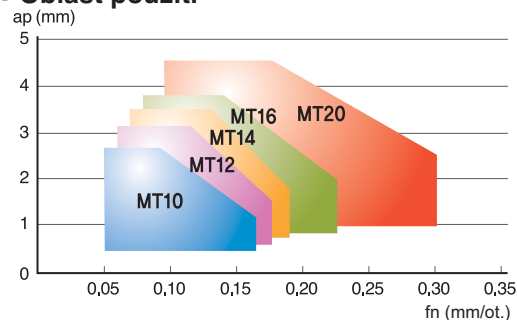
Srovnání	Multi turn	Konkurent A	Konkurent B
fn 0,08 (mm/ot.)			
fn 0,10 (mm/ot.)			
Šířka třísek (míra)	80 %	100 %	120 %

Použití

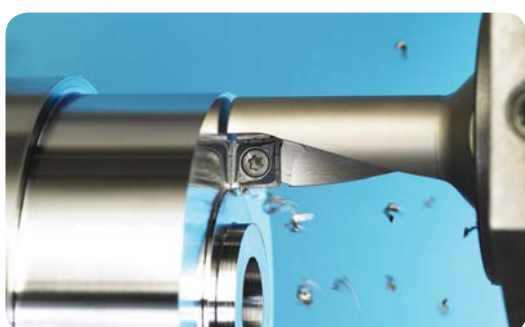
● Vnější/vnitřní soustružení



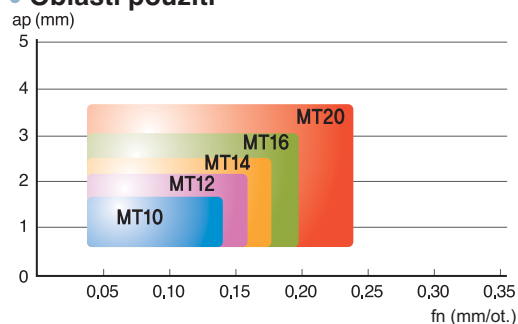
● Oblast použití



● Čelní soustružení



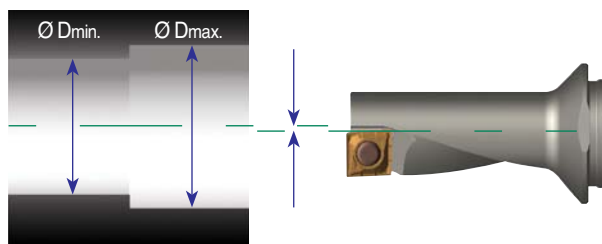
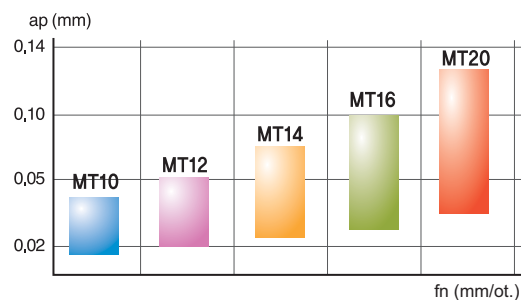
● Oblasti použití



● Vrtání



● Oblasti použití



Pomocí vyosení nástroje je možno změnit vrtaný průměr

Rozsah vyosení

Označení	Průměr	Ø Dmin (mm)	Ø Dmax (mm)
MT10R/L-2.25D	10	9,85	10,35
MT12R/L-2.25D	12	11,85	12,35
MT14R/L-2.25D	14	13,85	14,35
MT16R/L-2.25D	16	15,85	16,35
MT20R/L-2.25D	20	19,85	20,35