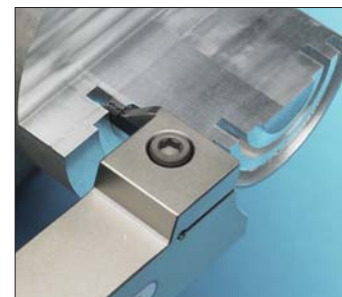


## Vlastnosti MGT

### Vlastnosti

- **VBD se nabízejí se dvěma břity pro lepší ekonomiku obrábění.**
- **Multifunkční operace**  
Zkrácení doby cyklu a zvýšení produktivity s možností zapichování, soustružení a kopírování vnějších i čelních ploch.
- **Zkrácení času a úspory nákladů na nástroje**  
Systém Korloy MGT umožňuje obráběčům používat jeden nástroj v různých aplikacích, čímž se snižuje počet nástrojů.
- **Plochy břit**  
Nástroje MGT mají plochou geometrii břitů, která zaručuje vynikající drsnost povrchu. I v aplikacích s vysokými posuvy při použití funkce Wiper zaručuje Korloy vynikající drsnost povrchu i při hrubování.



### Geometrie utvařeče třísek

<p><b>MGM (G)N-M</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Speciálně tvarovaný utvařeč třísek umožňuje hladší průchod třísek oproti konvenčním plochým geometriím díky použití centrálního utvařeče třísek.</li> <li>Speciálně umístěné výstupky pomáhají odvádět třísky při vnějším obrábění, pro hladší průchod třísek.</li> <li>Utvařeč třísek koncipovaný pro soustružnické a zapichovací aplikace.</li> </ul>	<p><b>MGMN-G</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Speciálně tvarovaný utvařeč třísek tváří užší třísky, které lépe procházejí.</li> <li>Určeno konkrétně pro zapichovací aplikace.</li> </ul>	<p><b>MRMN-M</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Geometrie s plným polo-měrem pro aplikace, které vyžadují profilování.</li> </ul>	<p><b>MFMN300</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Speciálně tvarovaný utvařeč třísek tváří užší třísky, které lépe procházejí.</li> <li>Utvařeč třísek speciálně tvarovaný pro čelní zápi-chy.</li> </ul>
<p><b>MRGN-A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Speciální provedení s vysoce pozitivní geometrií, ideální pro obrábění hliníku.</li> <li>Utvařeč třísek vysoce leštěný, velký úhel čela umožňuje optimální průchod třísek z hliníku.</li> </ul>	<p><b>MGMR-PS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostře tvarovaný břit.</li> <li>Doporučuje se pro obrábění nízko-uhlíkové a korozivzdorné oceli.</li> <li>Speciálně tvarovaný utvařeč třísek tváří užší třísky, které lépe procházejí.</li> <li>Možnost obrábění při vysokých rychlostech posuvu a malém obráběném průměru.</li> </ul>	<p><b>MGMR-PT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Silnější břit s negativní fasetou pro hrubší aplikace.</li> <li>Možnost obrábění při vysokých rychlostech posuvu a pro tyčový materiál.</li> <li>Tvar utvařeče třísek pomáhá vytvářet užší třísky pro lepší průchod.</li> </ul>	
<p><b>MGMN-L</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ostří břit</li> <li>Nízký řezný odpor</li> <li>Pro automatické CNC stroje</li> <li>Pro zpracování malých průměrů</li> </ul>	<p><b>MGMN-R</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Silný břit</li> <li>Pro obrábění s vysokou rychlostí posuvu</li> </ul>	<p><b>MGMN-T</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pro soustružení a drážkování</li> <li>Zmenšená šířka třísek a hladké odvádění třísek díky zvláštnímu tvarování na horním rohu</li> </ul>	<p><b>MGMN-A</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Hladký průchod třísek</li> <li>Redukce tvorby nárustků na břitu</li> </ul>

### Upichování (MGMN / MGMR/L)

Obrobek	Řezná rychlost											Posuv					
	CVD					PVD					Nepovlakované	Šířka záběru (mm)					
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	NC500H	PC230	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		ST30A	2	3	4	5	6
Uhlíková ocel	80–180			80–180		80–180							0,02–0,15	0,03–0,2	0,08–0,3	0,10–0,4	0,12–0,5
Cr-Mo ocel	70–150	70–150	70–150	70–150	70–150	70–150			70–150				0,02–0,15	0,03–0,2	0,08–0,3	0,10–0,4	0,12–0,5
Litina				50–100						50–100	50–100		0,05–0,12	0,1–0,25	0,1–0,30	0,1–0,35	0,1–0,40
Nástrojová ocel Neželezné kovy (hliník, měď)			50–120	50–120				50–120	60–140				0,02–0,1	0,03–0,15	0,08–0,25	0,1–0,35	0,12–0,40
											200–450		0,05–0,1	0,05–0,2	0,05–0,25	0,05–0,30	0,05–0,35

### Čelní zápichy (FGD / FGM / FMM / MFMN / MGMT)

Obrobek	Řezná rychlost								Posuv					
	CVD				PVD				Nepovlakované	Šířka záběru (mm)				
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC3500	PC215K	PC8110/PC5300	H01		3	4	5		
Uhlíková ocel			100–160	100–160								0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15
Cr-Mo ocel		50–130	50–130	50–130	50–130							0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15
Litina	120–150		120–150				120–150					0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15
Nástrojová ocel			60–150				60–150					0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15
Neželezné kovy (hliník, měď)									200–800			0,05–0,15	0,08–0,15	0,08–0,15

### Zapichování, soustružení (MGMN / MRMN)

Obrobek	Řezná rychlost											Posuv						
	CVD				PVD				Cermet		Nepovlakované	Šířka záběru (mm)						
	NC3010	NC3120	NC3030	NC5330	PC215K	PC5300	PC230	PC3500	CN20	CT10		ST30A	ST20	0,5–1,0	1,0–2,0	2–3	3–4	4–5
Uhlíková ocel	80–200	80–200		80–200		80–180	80–200		80–120	80–120		80–120	0,03–0,08	0,04–0,09	0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15	0,05–0,2
Cr-Mo ocel	80–180	80–180	80–180	80–180		80–160	80–180	80–180	80–120		80–120	80–120	0,03–0,07	0,04–0,08	0,05–0,08	0,05–0,1	0,05–0,12	0,05–0,15
Litina				60–130		60–130							0,03–0,07	0,04–0,08	0,05–0,08	0,05–0,1	0,05–0,10	0,05–0,12
Nástrojová ocel				60–100	60–100						60–100		0,03–0,08	0,04–0,09	0,05–0,10	0,05–0,12	0,05–0,12	0,05–0,15
Neželezné kovy (hliník, měď)				150–300							150–400		0,05–0,12	0,05–0,15	0,05–0,15	0,08–0,15	0,08–0,15	0,10–0,20