

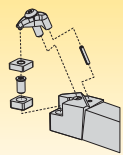
ścieżka narzędzia	kształt płytki	rodzaj mocowania	toczenie	obróbka kształtowa	obróbka czolowa	frezowanie wstępne	fazowanie	strona (-y)
■ Kąt przystawienia 117,5°								
		Kenloc™	•	•				C33
		Kenclamp™	•		•			C14
■ Kąt przystawienia 107,5°								
		Screw-On MTS	•	•				C47 C63
		Screw-On	•	•				C55
■ Kąt przystawienia 97,5°								
		MTS	•		•			C65
■ Kąt przystawienia 95°								
		Kenloc	•	•	•			C24
		Kenclamp	•	•	•			C6
		Kenlever	•	•	•			C16
		Screw-On	•	•	•			C45
		MTS	•	•	•			C62
		Kenloc	•	•	•			C33
		Kenclamp	•	•	•			C15
		Kenlever	•	•	•			C22
		Screw-On	•	•	•			C57
		MTS	•	•	•			C73
		Wedgelock™	•	•	•			C34
■ Kąt przystawienia 93°								
		Kenloc	•	•				C26
		Kenclamp	•	•				C8
		Kenlever	•	•				C18
		Screw-On	•	•				C48
		MTS	•	•				C64
		Kenloc	•	•				C32
		Kenclamp	•	•				C13
		Screw-On	•	•				C56
		Wedgelock	•	•				C34

ścieżka narzędzia	kształt płytki	rodzaj mocowania	toczenie	obróbka kształtowa	obróbka czolowa	frezowanie wstępne	fazowanie	strona (-y)
■ Kąt przystawienia 90°								
		Screw-On	•		•			C44
		Screw-On	•	•				C47
		Screw-On	•	•				C55
		Kenloc	•	•		•		C32
		Kenclamp	•	•				C13
		Kenlever™	•	•				C21
		Kendex™	•	•				C41
		Screw-On	•	•				C54
		MTS	•	•				C72
■ Kąt przystawienia 85°								
		MTS	•		•			C71
■ Kąt przystawienia 75°								
		Kenloc	•	•				C26
		Kenclamp	•	•				C6
		Kenlever	•	•				C15
		Kendex	•					C38
		Screw-On	•	•				C46
		MTS	•					C63
		Kenloc	•	•				C29
		Kenclamp	•	•				C11
		Kenlever	•	•				C20
		Screw-On	•	•				C52
		MTS	•	•				C68-C69
■ Kąt przystawienia 72,5°								
		Kenloc	•	•				C33
		Kenclamp		•				C14
		Screw-On	•	•				C57

ścieżka narzędzia	kształt płytki	rodzaj mocowania	toczenie	obróbka kształtowa	obróbka czolowa	frezowanie wstępne	fazowanie	strona (-y)
		MTS	•					-
■ Kąt przystawienia 70°								
		Kenclamp	•	•				C9
■ Kąt przystawienia 63°								
		Kenloc	•	•				C27
		Kenlever	•	•				C18
		Screw-On	•	•				C49
■ Kąt przystawienia 63°								
		Kenloc	•	•				C31
		Kendex	•					-
		Screw-On	•	•	•			-
■ Kąt przystawienia 60°								

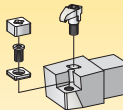
ścieżka narzędzia	kształt płytki	rodzaj mocowania	toczenie	obróbka kształtowa	obróbka czolowa	frezowanie wstępne	fazowanie	strona (-y)		
		Kenloc™	•	•				C25		
■ Kąt przystawienia 50°										
		Kenclamp™	•	•	•			C8		
		Kenlever™	•	•	•			C17		
		Screw-On	•	•	•			C47		
■ Kąt przystawienia 45°										
		Kenloc	•	•	•			C29		
		Kenclamp	•	•	•			C12		
		Kenlever	•	•	•			C19		
		Kendex™	•	•	•			C39		
		Screw-On	•	•	•			C52-C53		
		MTS	•	•	•			C70		
		Kendex	•	•	•			C40		
		■ Kąt przystawienia 45°								
				Kenloc	•	•	•			C27
				Kenclamp	•	•	•			C9
				Fix-Perfect™	•	•	•			C23
				Screw-On	•	•	•			C50-C51
MTS	•			•	•			C66		

Rodzaje mocowania



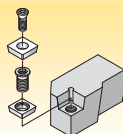
Typ Kenclamp

- Stosowany z płytkami Kenloc.
- Wyjątkowa budowa docisku gwarantuje sztywne mocowanie.
- Zapewnia płytce powtarzalność i stabilne osadzenie.
- Gwarantuje zmniejszone bicie oraz większą trwałość narzędzia.



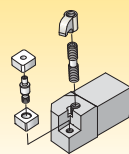
Modułowy system narzędziowy MTS

- System wysokiej jakości zapewniający sprawdzone, sztywne mocowanie płytek ceramicznych podczas toczenia i obróbki kształtowej.
- Stosowany do standardowych rozmiarów płytek – 80°, 75°, 55°, kwadratowych i trójkątnych.
- System oferuje większą uniwersalność związaną z wykorzystaniem opcjonalnych narzędzi pozwalających na mocowanie standardowych płytek Kendex i Kenloc.



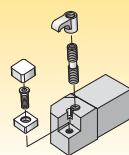
Typ Screw-On

- Mocowanie górne śrubą dla płytek Screw-On



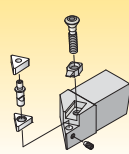
Typ Kenloc

- Stosowany z płytkami Kenloc.
- Kołek blokujący i górny docisk zapewniają sztywne mocowanie.
- Można stosować wiele rodzajów płytek.
- Narzędzia można stosować z dociskiem lub bez.



Typ Kendex

- Stosowany z płytkami Kendex.
- Dostępna opcja lamacza wiórowo dla płytek ceramicznych.
- Można stosować wiele rodzajów płytek.



Typ Wedgelock™

- Mocowanie górne i przez otwór w przypadku płytek z otworem.

Co oznaczają numery katalogowe?

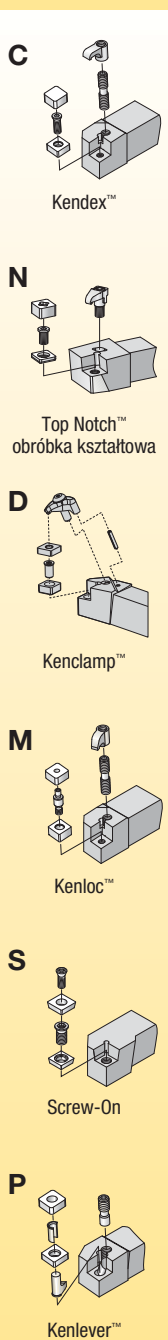
Każdy symbol w naszym oznaczeniu katalogowym oznacza konkretną cechę danego wyrobu. W celu identyfikacji należy posługiwać się poniższym kluczem odnośnie informacji zawartych w poszczególnych kolumnach i na odpowiadających im ilustracjach.



Narzędzia do obróbki powierzchni zewnętrznych/wewnętrznych

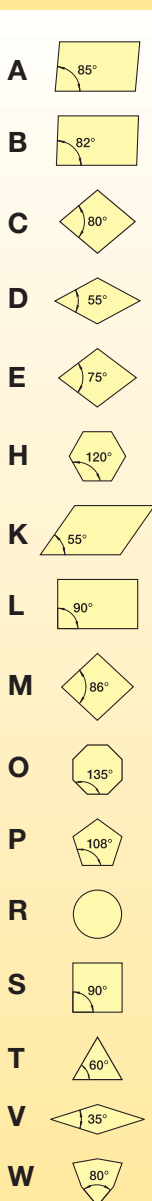
M

System mocowania płytki



C

Kształt płytki

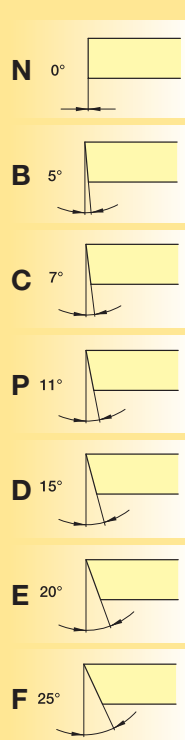


L

Typ narzędzia lub kąt przystawienia

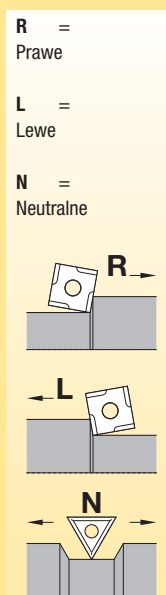
N

Kąt przyłożenia płytki



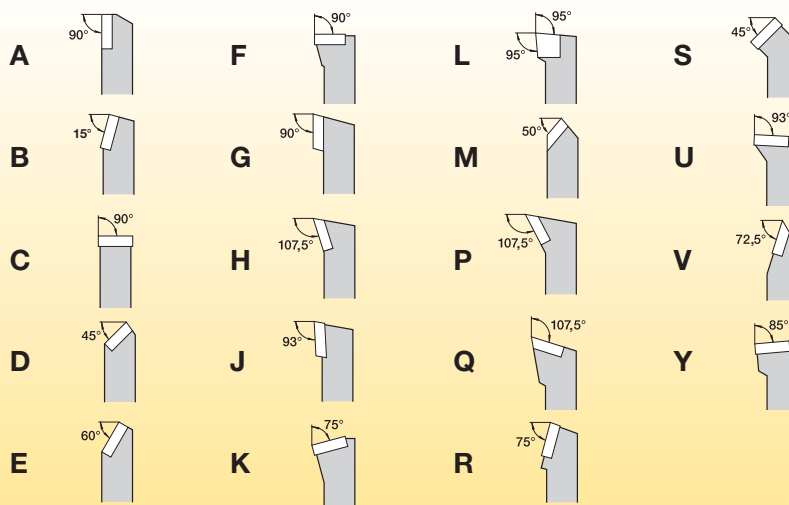
R

Kierunek narzędzia

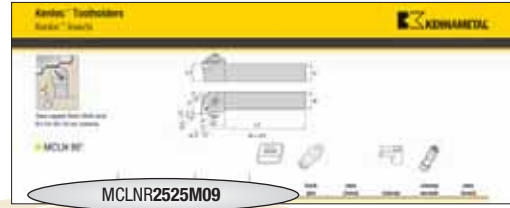


Dodatkowe informacje

C = Głęboka kieszeń na płytce ceramicznej
S = Jedna ściana ustalająca w kieszeni
F = Chwyt walcowy prosty, bez przesunięć

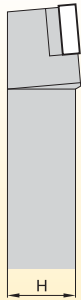


Przy pomocy tego prostego w użyciu poradnika można łatwo znaleźć właściwy produkt spełniający konkretne wymagania.



25

Wymiary chwytu



Pozycje 7. i 8. będą miały dużą dwucyfrową wartość, która określa przekrój poprzeczny uchwyty. Jeśli wymiar szerokości B lub wysokości H jest wartością jednocyfrową, to na pierwszym miejscu dodane jest 0. Przykład: 8 mm = 08

25

Wymiary chwytu



M

Długość narzędzia

L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Konstrukcja specjalna	X

09

Rozmiar płytki

Dodatkowe informacje

KC =
Kenclamp™

H4 =
System mocowania Wedgelock™

M =
System mocowania MTS do płytek ceramicznych i PCBN

Grubość płytki (opcjonalnie)

04 = 4,76 mm
06 = 6,35 mm

Długość krawędzi skrawającej L10

H Sześciokątna 120°



O Ośmiokątna 135°



P Pięciokątna 108°



S Kwadratowa 90°



T Trójkątna 60°



R Okrągła



C Romb 80°
D 55°
E 75°
M 86°
V 35°



W Trygonalna 80° z powiększonym kątem naroża



L Prostokątna 90°



A Równoległobok 85°
B 82°
K 55°



Narzędzia do obróbki powierzchni zewnętrznych/wewnętrznych