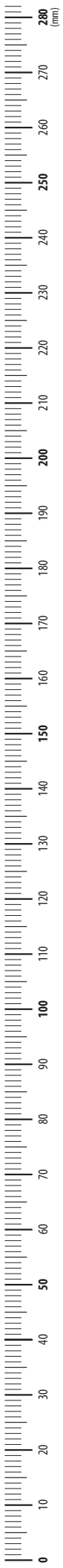




DIAMANTOVÉ BROUSÍCÍ KOTOUČE
DIAMOND GRINDING DISCS



MEDIN, a.s.

Vlachovická 619
Nové Město na Moravě
CZ 592 31
Czech Republic
IČO 43378030
DIČ CZ43378030

CENTRÁLA

tel.: 566 684 111

PRODEJ ČESKÁ REPUBLIKA

tel.: 566 684 327-8
fax: 566 684 384
e-mail: prodej@medin.cz

PRODEJNA PRAHA

Jana Želivského 6
Praha 3
CZ 130 00
tel./fax: 222 592 334
mobil: 606 686 530

PRODEJ SLOVENSKÁ REPUBLIKA

tel.: +420 566 684 332
fax: +420 566 684 385
e-mail: export@medin.cz

EXPORT

phone: +420 566 684 336
fax: +420 566 684 385
e-mail: export@medin.cz

www.medin.cz





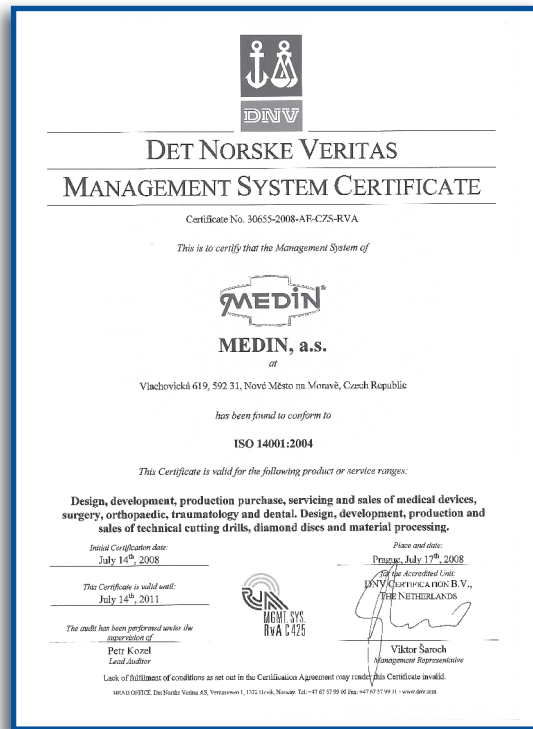
Certifikát ISO 9001



Certificate ISO 9001



Certifikát ISO 14001



Certificate ISO 14001

Akciová společnost MEDIN se sídlem v Nové Městě na Moravě zahájila činnost 4. 5. 1992 jako právní nástupce bývalého státního podniku Chirana Nové Město na Moravě.

MEDIN, a.s., je největší český výrobce nástrojů pro humánní lékařství ve všech hlavních oborech lékařských specializací včetně kostní chirurgie a implantátů pro traumatologii a ortopedii. Zároveň je největším českým výrobcem dentálních nástrojů jak ordinálních, tak rotačních.

Dlouholetá tradice výroby lékařských nástrojů, začínající již v roce 1949, vytvořila know-how umožňující dodávat výrobky vysoké kvality s ohledem na dosažení vysoké míry bezpečnosti odpovídající vysoké úrovni ochrany zdraví. Úroveň, kvalita a bezpečnost všech nástrojů je pečlivě posuzována. Akcent na kvalitu a bezpečnost nástrojů je tradičně zakotven ve firemní politice jakosti a strategii firmy. V kvalitě používá firma účinných postupů dle mezinárodních norem *ISO 9001 Systémy managementu kvality* a *ISO 13485 Systémy jakosti – Zdravotnické prostředky*, jejichž certifikáty jsou pravidelně obnovovány. Důležitou oblastí je splnění legislativních podmínek při uvádění výrobků na trh, zejména evropské direktivy Medical Device 93/42/EHS.

MEDIN, a.s., uplatňuje aktivní postoj k ochraně životního prostředí a praktickou činností směřuje k minimalizaci dopadů vlivů firemních činností na životní prostředí. Komplex výrobních, pomocných a administrativních prostor společnosti splňuje použitými technologiemi a energetickými zdroji přísná ekologická hlediska. Prostřednictvím profesně i odborně způsobilých pracovníků trvale udržuje šetrný vztah k životnímu prostředí. Environmentální management firmy je udržován v souladu s mezinárodní normou *ISO 14001 Systémy environmentálního managementu*.

MEDIN, the joint-stock company, having its headquarters in Nové Město na Moravě commenced its activity on May 4, 1992 as a legal successor of the former state-owned enterprise Chirana Nové Město na Moravě.

MEDIN, the joint-stock company, is the greatest Czech producer of instruments for human medicine in all main fields of medical specialisations, including the bone surgery and implants for traumatology and orthopaedics. It is also the biggest producer of surgery and rotary dental instruments.

A long standing tradition of surgical instruments production, founded as early as 1949, has established a know-how that enables to provide products of high quality and safety corresponding to high level of health protection. The standards, quality and safety of all instruments are carefully evaluated. The quality and safety of the instruments are traditionally anchored in the company's quality policy and company's strategy. We use the effective procedures according to the International Standard *ISO 9001 – Systems of quality management* and *ISO 13485 Quality Systems – Medical Instruments* whose certificates are regularly renewed. It is also very important to follow the legislative conditions when launching the products on the market, mainly the European Directive Medical Devices 93/42/EEC.

MEDIN, the joint-stock company, cares about the environment actively and minimises the impacts of the company's activity on the environment. The complex of production, auxiliary and administration buildings of the company meets the strict environmental aspects with the applied technologies and energy sources.

We permanently keep a considerate relation with our environment through our professionals and specialists. The Environmental management of the company is in conformity with *ISO 14001 – Systems of environmental management*.



Brousící kotouče s diamantem či kubickým nitridem boru (CBN) značky MEDIN, jsou výsledkem dlouholeté výroby diamantových brousících kotoučů, které byly dříve zcela určeny pro strategické výrobní procesy, což umožnilo vyvinout originální technologické postupy zaručující vysokou kvalitu tohoto moderního obráběcího nástroje. Vývoj i výroba brousících kotoučů značky MEDIN probíhá řízeným postupem v souladu s mezinárodní normou ISO EN 9001 a je plně přizpůsobena Vaším přáním a potřebám. Kvalita brousících kotoučů firmy MEDIN byla ověřena ve vlastních výrobních procesech i mezi mnohými uživateli. MEDIN, a.s., vyrábí kotouče, které plně vyhoví nejnáročnějším požadavkům na jakost brousících kotoučů s diamantem nebo s CBN.

SORTIMENT VÝROBY BROUSÍCÍCH KOTOUČŮ

DIAMANTOVÉ BROUSÍCÍ KOTOUČE S PRYSKYŘIČNOU VAZBOU
BROUSÍCÍ KOTOUČE CBN S PRYSKYŘIČNOU VAZBOU

CHARAKTERISTIKA DIAMANTOVÉHO KOTOUČE

1. TVAR KOTOUČE

Firma MEDIN, a.s., nabízí 16 základních tvarů, které jsou uvedeny na následujících katalogových listech.

2. ROZMĚR KOTOUČE

Základní charakteristické rozměry jsou uvedeny v katalogových listech. Jsou dány průměrem D, rozměry W, X, U, průměrem upínacího otvoru H, případně dalšími rozměry dle daných typů a přání zákazníka.

3. KONCENTRACE DIAMANTU

Aktivní vrstva diamantového kotouče obsahuje rozptýlená diamantová zrna v pojivu. Koncentrace diamantu se udává obsahem diamantu v 1 cm³ brusné vrstvy.

Na základě praktických zkušeností dodává naše firma brousící kotouče s neoptimálnější koncentrací 100 %, což znamená, že v 1 cm³ brusné vrstvy je 0,88 gramu diamantového prášku.

4. POJIVO

Diamantové kotouče jsou vyráběny s pryskyřičným pojivem, které zajišťuje vysoce produktivní broušení, zejména nástrojů ze slinitých karbidů.

PRÁVIDLA PRO ZACHÁZENÍ S DIAMANTOVÝMI KOTOUČI

- kotouče chraňte co nejpečlivěji proti poškození při manipulaci, skladování a broušení, pokládejte je vždy na měkkou podložku
- vyvarujte se takové manipulace, při níž by mohlo dojít k odtržení nebo poškození brusné vrstvy
- kotouč je výrobcem staticky vyvážen, u kotoučů větších rozměrů je třeba provést vyvážení společně s přírubou na stroji
- kotouče se upínají na dosedací plochu příruby čelem, na kterém není firemní označení
- stroj, na kterém bude kotouč upnut, musí být v dobrém technickém stavu, axiální a radiální házení na hřídeli nesmí přesahovat 0,005 mm a házení na obvodu kotouče musí být menší než 0,02 mm
- maximální obvodová rychlost (V_k) nesmí překročit 80 m/sec.
- doporučuje se, aby kotouč nebyl na dobu životnosti snímán z upínacího přípravku
- broušený předmět musí být pevně upnut

- pro broušení zvolte vhodné řezné podmínky dle tabulek, které jsou uvedeny v katalogu
- kotouč je třeba při práci chladit, nejlépe speciálním chladícím roztokem (zvýší se tím podstatně jeho životnost) chlazení je nezbytné zejména při intenzivním nepřerušovaném broušení, zápichovém broušení, hrubování, **POZOR:** nedostatečné chlazení při broušení může způsobit trvalé poškození kotouče
- diamantové kotouče mají za doporučených podmínek samoostřící vlastnosti
- pokud dojde k zanesení brousící vrstvy nebo ke ztrátě jejího tvaru vlivem opotřebení, je nutno provést orovnění brousící vrstvy orovnávacím kotoučem
- při broušení diamantovými kotouči dbejte bezpečnostních předpisů pro práci na bruskách ČSN 20 0717, ČSN 20 0700
- výrobce neručí za škody vzniklé používáním nesprávných postupů

ČISTĚNÍ, OŽIVOVÁNÍ A OROVNÁVÁNÍ DIAMANTOVÝCH KOTOUČŮ I KOTOUČŮ S CBN

V případě zanesení brousící vrstvy nebo ztráty tvaru je třeba provést očištění, oživení případně orovnění brousící vrstvy.

OČISTĚNÍ KOTOUČE se provádí v pracovní poloze pemzou, úlomkem SiC kotouče, případně oživovacími kameny dochází-li k zalepení brousících zrn odbroušeným materiálem (broušení za sucha, nevhodné materiály a jejich kombinace).

OŽIVOVÁNÍ KOTOUČŮ se provádí při ztrátě brousící schopnosti kotoučů v důsledku snížení samoostřících vlastností. Provádí se buď volným SiC brusivem na skleněné podložce mimo stroj, nebo přímo na stroji v pracovní poloze přisypáváním SiC brusiva mezi brousící vrstvou a kostku z měkké oceli nebo litiny. Osvědčily se též oživovací kameny s keramickým nebo pryžovým pojivem.

OROVNÁVÁNÍ KOTOUČŮ se provádí v případě ztráty brousící vrstvy a velkém poklesu brousících schopností. Většina speciálních brusek určených pro broušení diamantovými kotouči má nainstalováno orovnávací zařízení, kde je výrobcem doporučen typ orovnávacího kotouče, většinou se SiC brusivem. Tímto zařízením lze kotouče čistit i oživovat. Není-li bruska orovnávacím zařízením vybavena, doporučujeme orovnávací kotoučů přebroušení SiC kotoučem zrnitosti o jeden až dva stupně hrubším, než je zrnitost použitého diamantu, tvrdosti J nebo K, na hrotové brusce. Diamantový kotouč je na trnu upnut i s přírubou, obvodová rychlost orovnávaného kotouče je 10 až 15 m/min. Obvodová rychlost SiC kotouče je 15 až 30 m/sec. Orovnění diamantového kotouče diamantovým orovnávačem jakéhokoliv provedení je nepřijatelné.

UPOZORNĚNÍ PRO ODBĚRATELE

Na Vaše přání je možno u naší firmy zhotovit diamantové kotouče, jejichž tvar není uveden v katalogu.

Naše firma má možnost dodat též kotouče z kubického nitridu boru (CBN) k opracování kalených ocelí.

Taktéž provádíme poradenskou službu při výběru diamantových kotoučů přímo návštěvou u naší firmy.

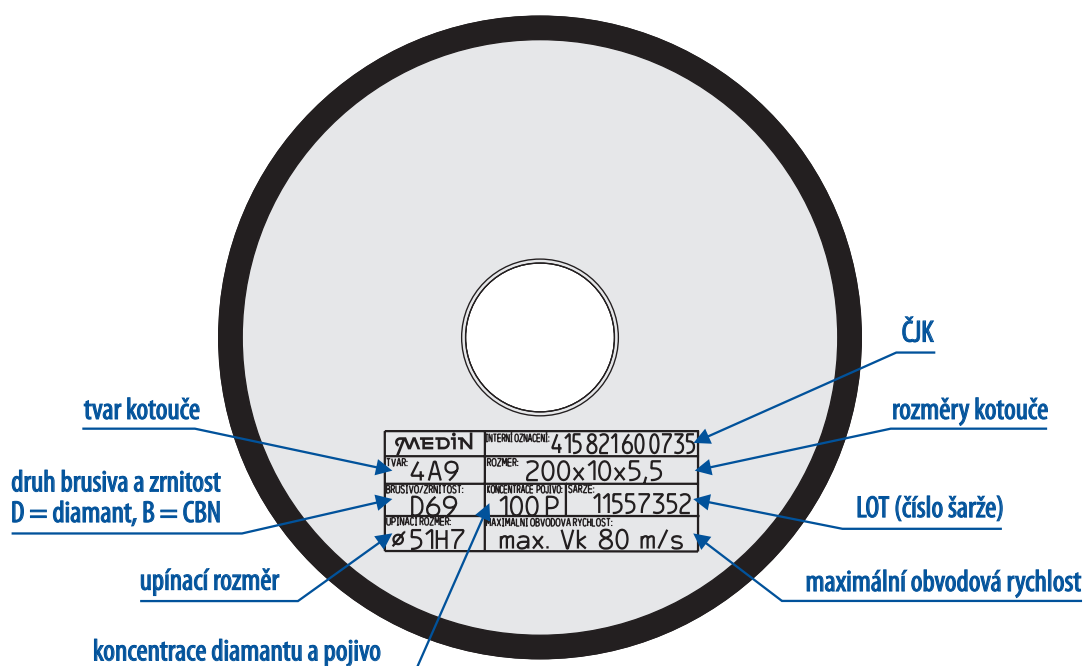
Jako službu zákazníkům nabízíme orovnění opotřebovaných a zanesených kotoučů, případnou opravu poškozených (vylomených) brusných vrstev.

PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY

TVAR A ROZMĚRY	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	UPÍNACÍ Ø
1A1 Ø 75x8x7	D76	100	P	Ø20H7

Objednávku brousících kotoučů, které nejsou uvedeny v katalogu je třeba projednat individuálně.

PŘÍKLAD OZNAČENÍ DIAMANTOVÉHO KOTOUČE



DOPORUČENÁ ZRNITOST DIAMANTOVÝCH PRÁŠKŮ

Označení dle ISO	Označení dle ČSN 224015	Označení US Standard ASTM – E–11–70	Doporučené použití	Drsnost broušeného povrchu R _a
D 213 D 181 D 151	200/160 160/125	70/80 80/100 100/120	Pro účinné broušení a hrubování	1.2
D126 D 107 D 91	125/100 100/80	120/140 140/170 170/200	Nejčastěji používané pro hrubé broušení	0.8
D 76 D 64	80/63 63/50	200/230 230/270	Pro střední broušení	0.4
D 54 D 46 D 39	50/40 40/36	270/325 325/400 400/500	Pro jemné broušení	0.1
D 20 D 15	28/20 14/10	— —	Pro leštění a lapování	0.08 0.02

Při označení dle ČSN velikost diamantových zrn označená zlomkem udává v čitateli maximální velikost zrna a ve jmenovateli minimální velikost diamantového zrna v mikrometrech (10⁻⁶ m) v základní frakci.

ŘEZNÉ PODMÍNKY – PARAMETRY

V_k	OBVODOVÁ RYCHLOST KOTOUČE	m/s
V_0	OBVODOVÁ RYCHLOST OBROBKU	m/min
V_p	PODÉLNÁ RYCHLOST OBROBKU (POSUV)	m/min
V_z	RYCHLOST PŘÍSUUVU (ZÁPICOVÉ BROUŠENÍ)	m/min
t	PŘÍSUUV, HLOUBKA TŘÍSKY	mm

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO DIAMANTOVÉ BROUSÍCÍ KOTOUČE S PRYSKYŘINOU VAZBOU

Druh operace	Broušený materiál	Obvodová rychlost kotouče V_k (m/s)		Obvodová rychlost obrobku V_0 (m/min)	Podélná rychlost obrobku V_p (m/min)	Rychlost přísuvu (záp. br.) V_z (m/min)	Přísuv (tloušťka třísky) t (mm)
		Bez chlazení	S chlazením				
Broušení rotačních ploch (na kulato)	slinutý karbid	10–20	20–30	40	4	2,0–2,5	0,005–0,02
	keramika	10–20	20–30	40	4	3,0–4,0	0,005–0,04
Broušení rovinné (na plocho)	slinutý karbid	10–20	20–30	10–20	6–12		0,010–0,05
	keramika	10–20	20–30	10–20	6–12		0,020–0,06

TABULKA OTÁČEK KOTOUČŮ (OT/MIN) V ZÁVISLOSTI NA ŘEZNÉ RYCHLOSTI A PRŮMĚRU KOTOUČE

PRŮMĚR KOTOUČE D (mm)	ŘEZNÁ RYCHLOST – OBVODOVÁ RYCHLOST KOTOUČE V_k (m/s)												
	8 (m/s)	10 (m/s)	12 (m/s)	14 (m/s)	16 (m/s)	18 (m/s)	20 (m/s)	22 (m/s)	24 (m/s)	26 (m/s)	28 (m/s)	30 (m/s)	50 (m/s)
30	5100	6360	7600	8900	10200	11500	12700	14000	15700	16500	17800	19100	32000
50	3050	3800	4580	5300	6100	6870	7650	8400	9100	9900	10700	11450	19100
75	2040	2500	3060	3500	4080	4550	5100	5600	6100	6600	7100	7650	12700
100	1530	1900	2240	2700	3060	3440	3825	4200	4600	5600	5800	5730	9500
125	1220	1500	1830	2100	2440	2750	3050	3355	3700	4000	4300	4600	7700
134	1140	1400	1700	2000	2280	2500	2850	3100	3400	3700	4000	4300	7100
150	1020	1300	1530	1800	2020	2290	2550	2800	3000	3300	3500	3800	6400
175	880	1100	1300	1500	1700	1900	2200	2400	2600	2800	3000	3300	5500
200	756	1000	1145	1340	1530	1770	1910	2120	2290	2480	2670	2875	4770
300	510	830	996	1160	1330	1490	1660	1830	2000	2160	2320	2490	4150
230	660	760	920	1070	1270	1370	1530	1680	1830	1990	2140	2300	3820
250	610	640	765	890	1020	1145	1275	1400	1530	1655	1780	1900	3180
360	425	530	640	740	850	960	1060	1170	1270	1380	1480	1590	2650

PŘEHLED TVARŮ

1A1

strana 9



3A1

strana 10



1F1

strana 10



3F1

strana 11



1B1

strana 11



4A9

strana 12



4F9

strana 13



4B9

strana 13



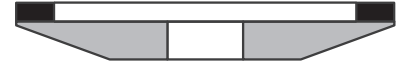
4M9

strana 14



4A2

strana 14



14E1

strana 15



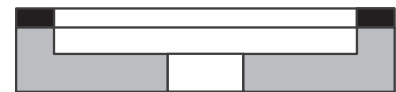
9A3

strana 15



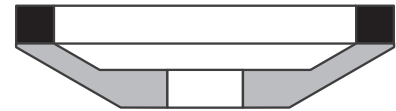
6A2

strana 16



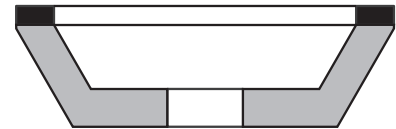
12A2

strana 17



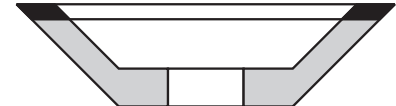
11A2

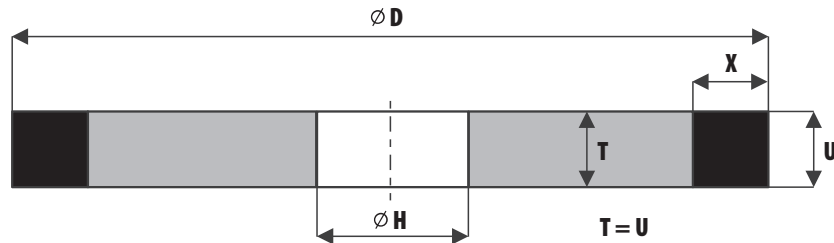
strana 18



12V2

strana 19



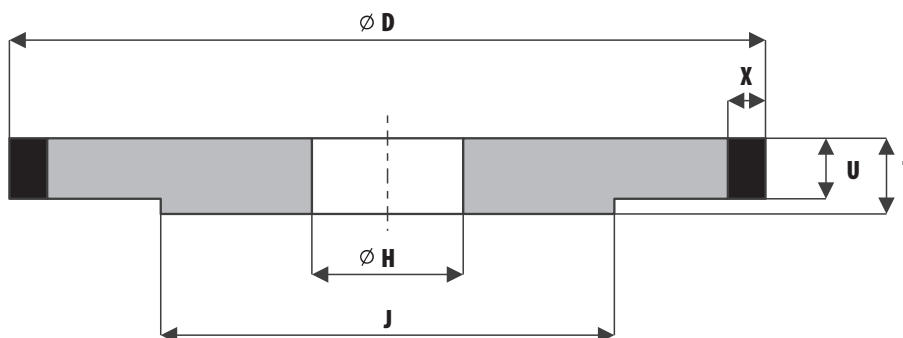
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 1A1 D × U × X
1A1


$\varnothing D$	U	X	$\varnothing H$
30	8	3	10 H7
	15	3	13 H7
75	8	7	13 H7 20 H7
	10	7	
	8	10	
100	10	3	20 H7 32 H7
	10	5	
	12	5	
	10	10	
125	10	5	
134	10	12	
150	12	5	20 H7 32 H7 50 H7
	17	5	
	20	10	
174	20	10	
175	20	5	
200	15	5	20 H7 32 H7 50 H7
	20	5	
	24,5	5	
	30	5	
	15	10	
230	14	10	
250	20	10	50 H7 76 H7
	30	10	
300	20	4	76 H7 127 H7
	16	10	
	20	10	
	30	10	
360	16	10	76 H7 127 H7
	20	10	
	25	10	
	30	10	

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

3A1

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 3A1 D × U × X

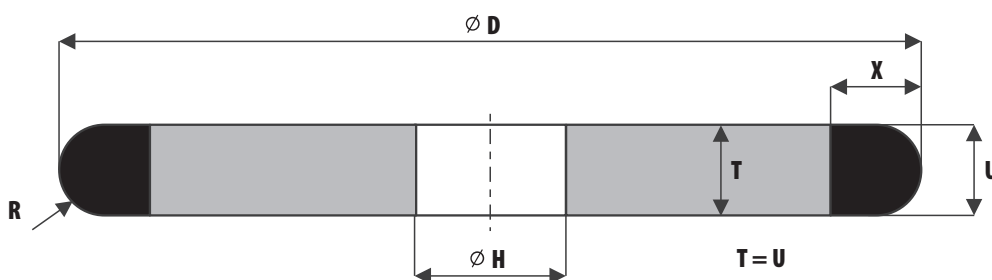


$\varnothing D$	U	X	T	J	$\varnothing H$
100	5	3	10	60	20 H7
	5	5			
	6	5			32 H7
	8	5			
150	6	5	14	100	20 H7
200	10	5			32 H7
					50 H7

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

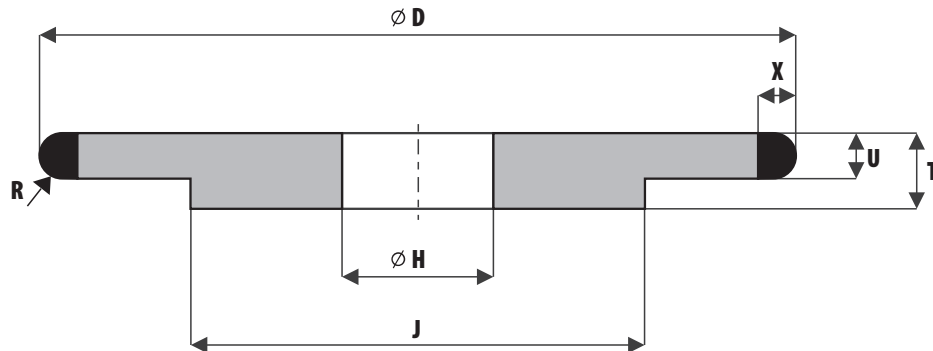
1F1

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 1F1 D × U × X



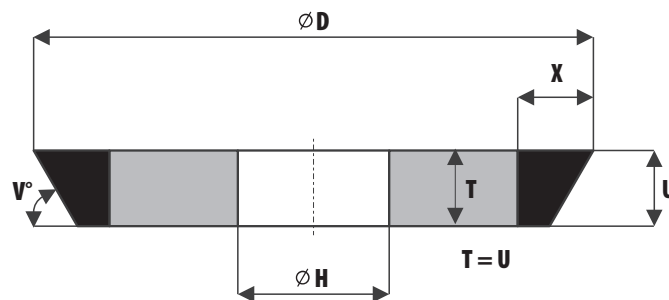
$\varnothing D$	U	X	R	$\varnothing H$
75	8	7	4	13 H7
	12	7	6	20 H7
134	10	12	5	20 H7
	12	12	6	
	18	12	9	32 H7
	24	12	12	
250	25	10	20	50 H7 76 H7

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 3F1 D × U × X/R
3F1


$\varnothing D$	U	X	R	T	$\varnothing H$	J
75	6	7	3	8	13 H7 20 H7	40
100	4	5	2	10	20 H7 32 H7	60
	6	5	3			
134	8	12	4			

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

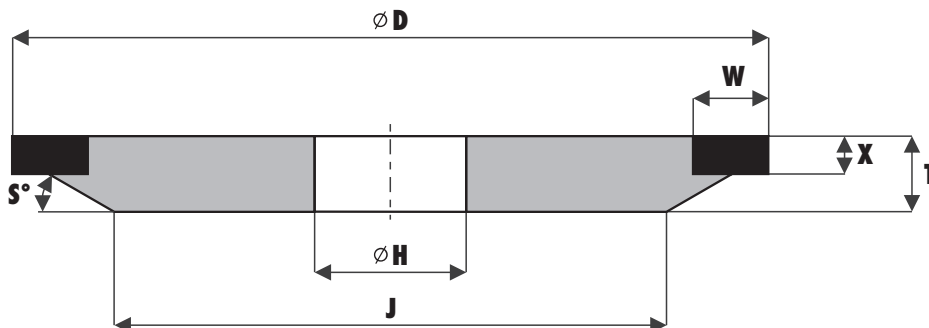
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 1B1 D × U × X/V°
1B1


$\varnothing D$	U	X	V°	$\varnothing H$
75	8	10	60°	13 H7 20 H7

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

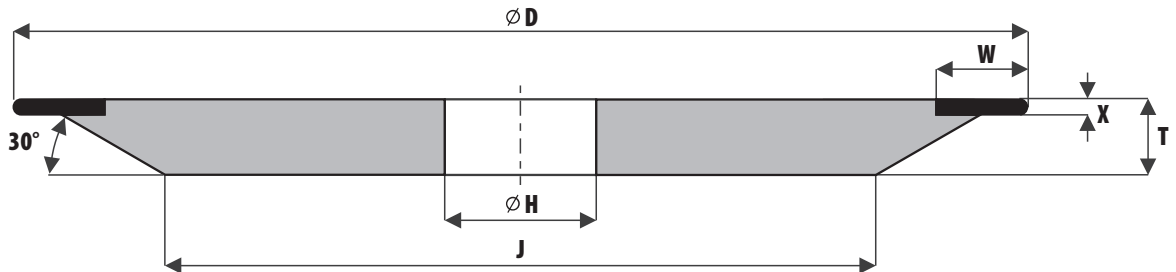
4A9

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 4A9 D × W × X



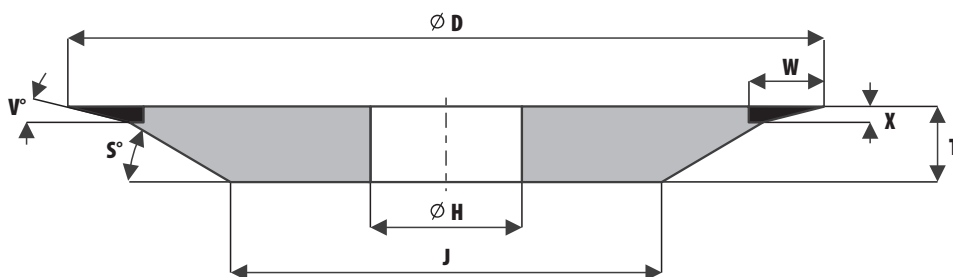
ØD	W	X	T	ØH	J	S°
30	3	3	8	6 H7; 8 H7; 10 H7	21	60°
53	6,5	4		10 H7	42	
	6,5	6		13 H7	44	
75	7	4		10	13 H7 20 H7	
	7	5	57			
	10	7	61			
100	3	2	10	20 H7 32 H7	69	
	3	3			73	
	5	1,6			66	
	5	1,7			66	
	5	3,5			72	
	10	5			73	
125	5	3	10	20 H7 32 H7	96	
	5	5			102	
134	12	1,5	12	20 H7 32 H7	99	
	12	2			94	
	12	3			98	
	12	4			101	
	12	5			105	
	12	6			108	
	12	8			115	
150	5	3	10	20 H7 32 H7 50 H7	121	30°
	10	2,5			114	
	10	4			119	
	10	5			123	
174	10	3	12	20 H7 32 H7 50 H7	133	
	10	8			150	
175	20	6	12	20 H7 32 H7 50 H7	134	
200	5	4	14	50 H7 76 H7	167	
	10	5			166	
230	10	5	14	50 H7 76 H7	189	
	10	7			196	
250	10	8	16	76 H7 127 H7	219	
	10	10			226	
300	10	3	16	76 H7 127 H7	245	
	10	5			252	
	10	10			269	
360	10	10	16	76 H7 127 H7	329	

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 4F9 D × W × X
4F9


$\varnothing D$	W	X	R	T	$\varnothing H$	J
75	7	2	1	8	13 H7 20 H7	47
	7	3	1,5			51
	7	5	2,5			58
134	12	1,8	0,9	10	20 H7 32 H7	93
	12	2,0	1,0			94
	12	2,1	1,05			94
	12	2,2	1,10			95
	12	2,3	1,15			95
	12	2,5	1,25			96
	12	3,0	1,5			98
	12	3,6	1,8			100
	12	4,0	2,0			101
	12	6,0	3,0			108

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

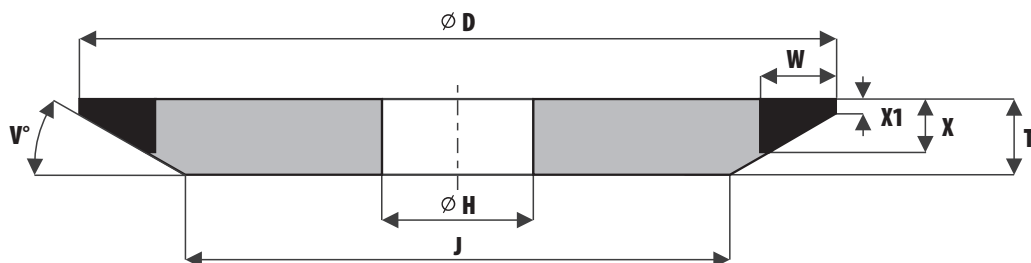
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 4B9 D × W × X/V°
4B9


$\varnothing D$	W	X	T	V°	S°	$\varnothing H$	J
53	6,5	1,5	8	15°	60°	10 H7; 13 H7	36
75	10	2,2	8	15°	30°	13 H7 20 H7	37
	10	5,5	8	30°			47
100	10	2,0	10	30°		20 H7 32 H7 50 H7	57
	10	2,2	10	15°			56
125	10	2,2	10	15°		81	
134	12	1,5	10	20°		83	
	12	3,0	10	25°		89	
175	20	5,5	12	15°		15°	93

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

4M9

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 4M9 D × W × X/V°

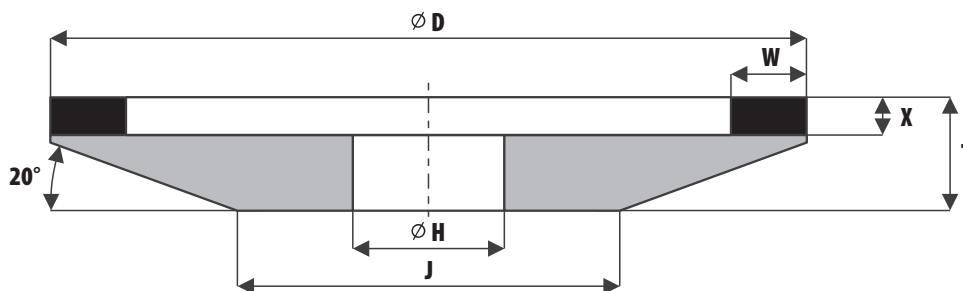


ØD	W	X	X1	V°	T	ØH	J
100	10	7	1,9	30°	10		72
134	12	10	3,0	30°	12	20 H7	111,4
	12	10	3,0	45°		32 H7	
	12	10	3,0	60°		50 H7	
200	5	3	2,2	30°			163

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

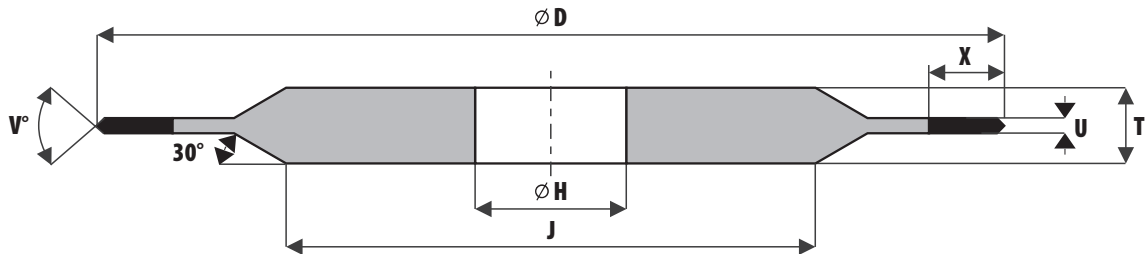
4A2

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 4A2 D × W × X



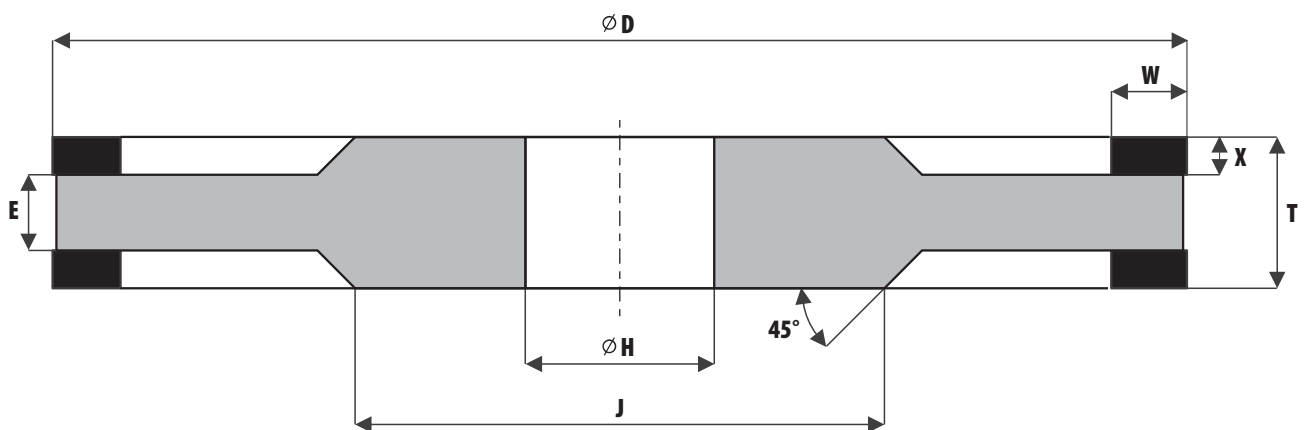
ØD	W	X	T-X	ØH	J
75	3	2	8	13 H7	37
	7	5		20 H7	
100	3	5	10	20 H7 32 H7	51
	5	1			
	5	3			
	10	2			
125	10	3	12	20 H7 32 H7 50 H7	76
	10	3			
	10	5			
134	5	1,5	14	50 H7 76 H7 127 H7	85
	5	3			
	12	3			
	12	4			
150	12	5	16	20 H7 32 H7 50 H7	101
	12	5			
	12	10			
175	5	3	12	20 H7 32 H7 50 H7	115
	5	5			
	10	6			
200	20	5	14	50 H7 76 H7 127 H7	140
	5	3			
	10	5			
230	10	6	16	20 H7 32 H7 50 H7	159
	10	3			
	10	3,5			
300	10	15	16	50 H7 76 H7 127 H7	218

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 14E1 D × U × X/V°
14E1


ØD	U	X	V°	T	ØH	J
120	4	10	20°	10	20 H7 32 H7	70
	4	10	30°			70
	4	10	60°			70
	4	10	90°			70

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

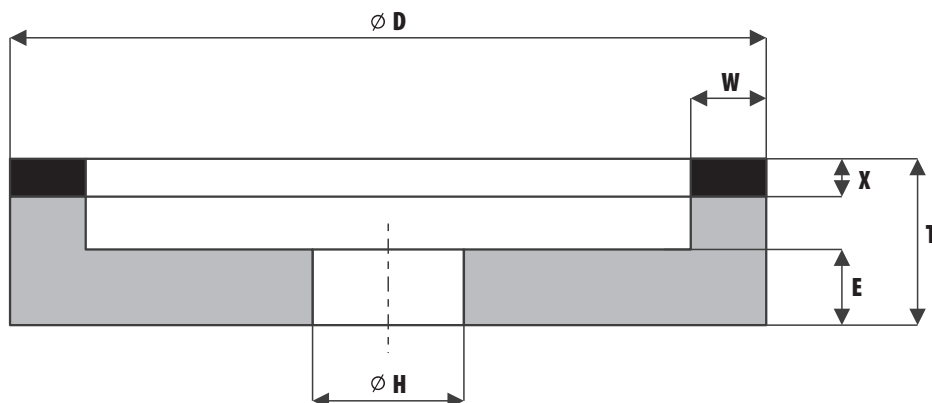
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 9A3 D × W × X
9A3


ØD	W	X	E	T	ØH	J
150	10	2,5	15	20	20 H7 32 H7 50 H7	70
	10	5,0	20			
174	10	2,5	15			
	10	5,0	10			
200	10	2,5	15			100
	10	5,0	10			

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

6A2

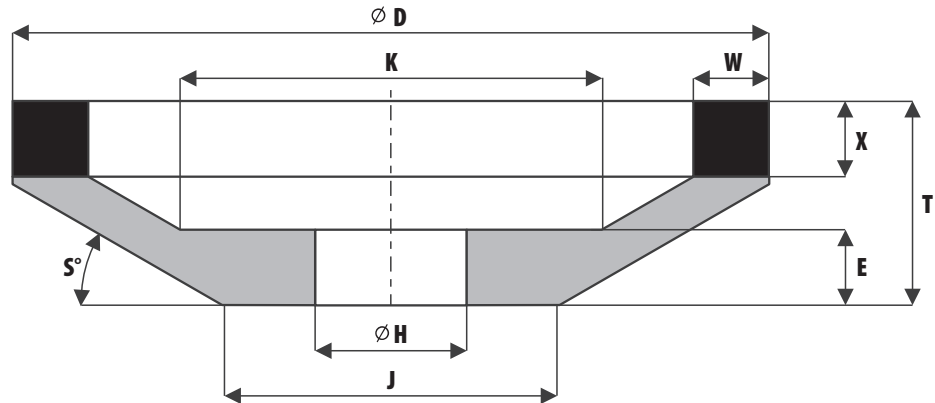
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 6A2 D × W × X



∅D	W	X	T-X	E	∅H		
30	3	5	25	8	6 H7; 8 H7; 10 H7		
75	7	5			13 H7; 20 H7		
		10	5				
100	5	5	27	10	20 H7 32 H7		
	5	7					
	10	2					
	10	3					
	10	4					
	10	5					
125	5	4					
134	12	2					
	12	3					
	12	5					
150	10	2,5			20 H7 32 H7 50 H7		
	10	5					
	10	10					
175	20	5	29	12			
200	10	5					

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 12A2 D × W × X

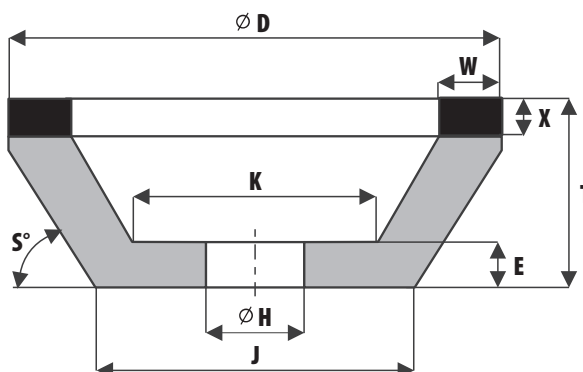
12A2


ØD	W	X	T-X	E	S°	ØH	J	K
53	4	3	12	6	40°	10 H7; 13 H7	27	31
75	3	5	15	8	35°	13 H7 20 H7	35	49
	5	7						45
	7	2						41
	7	3						
	7	5						
	10	2						
	10	3						35
	10	5						
10	7							
10	10							
100	3	3	17	10	30°	20 H7 32 H7	44 77	70
	10	2						
	10	3						
	10	5						
	10	10						
134	12	3	17	10	30°	20 H7 32 H7	44 77	56
	12	5						86
	12	7						
	12	10						
150	5	1	17	10	30°	20 H7 32 H7 50 H7	95	116
	5	2						
	5	3						
	5	5						
	10	6						106
	20	5						85
175	20	5	19	12	30°	20 H7 32 H7 50 H7	113	111
	20	10						
200	5	5	19	12	30°	20 H7 32 H7 50 H7	138	166
	10	5						156
	10	10						136
	20	5						186
230	10	8				50 H7; 76 H7	168	186

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

11A2

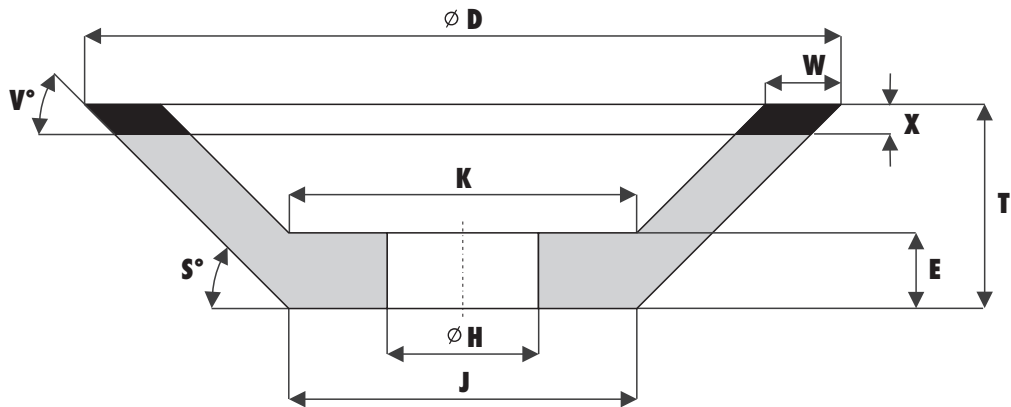
OBJEDNACÍ ČÍSLO: 11A2 D × W × X



ØD	W	X	T-X	E	S°	ØH	J	ØK
53	6	7	20	6	75°	10 H7 13 H7	43	33
	6,5	5						32
75	3	5	25	8	65°	13 H7 20 H7	52	53
	3	6						45
	3	7						
	7	1						
	7	2						
	7	3						
	7	5						
	7	7						
	10	2						39
	10	3						
10	5							
100	3	3	27	10	60°	20 H7 32 H7	70	74
	3	5						70
	5	4						
	5	5						
	10	1						60
	10	2						
	10	4						
	10	5						40
	10	4						
	10	5						
125	5	3	27	10	60°	20 H7 32 H7 50 H7	95	95
	5	5						85
	10	4						
134	12	5	27	10	60°	104	90	
150	10	5					120	110
	10	4						
174	20	4	29	12			142	114

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

OBJEDNACÍ ČÍSLO: 12V2 D × W × X/V°

12V2


ØD	W	X	T-X	E	S°; V°	ØH	ØJ	ØK
100	10	4	23	10	45°	20 H7	46	46

V tabulce uvedené rozměry jsou v mm.

- ▶ **CHIRURGIE / SURGERY**
- ▶ **TRAUMATOLOGIE / TRAUMATOLOGY**
- ▶ **ORTOPEDIE / ORTHOPAEDICS**
- ▶ **STOMATOLOGIE / DENTISTRY**
- ▶ **STERILIZACE / STERILIZATION**
- ▶ **LAPAROSKOPIE / LAPAROSCOPY**
- ▶ **ENDOSKOPIE / ENDOSCOPY**
- ▶ **SOFTWARE / SOFTWARE**



kompletní nabídka lékařských nástrojů a implantátů na
full range of medical instruments and implants on

▶ **www.medin.cz**

© 2009 MEDIN, a.s.; Všechna práva vyhrazena.

Dokument je určen pro obchodní účely MEDIN, a.s., údaje zde uvedené jsou informativního charakteru.

Žádná část tohoto dokumentu nesmí být reprodukována nebo publikována v jakékoliv formě bez předchozího souhlasu MEDIN, a.s.

Zobrazení produktů odpovídá aktuálnímu stavu v době vydání tohoto dokumentu. Změny technických parametrů z důvodu dalšího vývoje jsou vyhrazeny.

Tiskové a typografické chyby jsou vyhrazeny.

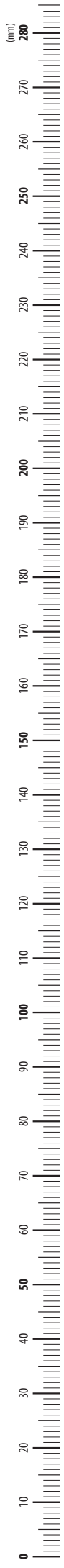
© 2009 MEDIN, a.s.; All rights reserved.

This document should be used for commercial purposes of MEDIN, a.s.; the data mentioned in the document has informative character.

No part of this document can be copied or published in any form without approval of MEDIN, a.s.

The product design may differ from those depicted in these illustrations at the date of issue. Adjustments, made from the reason of further developments of technical parameters, are reserved.

Printing and typographical errors are reserved.



MEDIN, a.s.

Vlachovická 619
Nové Město na Moravě
CZ 592 31
Czech Republic
IČO 43378030
DIČ CZ43378030

CENTRÁLA

tel.: 566 684 111

PRODEJ ČESKÁ REPUBLIKA

tel.: 566 684 327-8
fax: 566 684 384
e-mail: prodej@medin.cz

PRODEJNA PRAHA

Jana Želivského 6
Praha 3
CZ 130 00
tel./fax: 222 592 334
mobil: 606 686 530

PRODEJ SLOVENSKÁ REPUBLIKA

tel.: +420 566 684 332
fax: +420 566 684 385
e-mail: export@medin.cz

EXPORT

phone: +420 566 684 336
fax: +420 566 684 385
e-mail: export@medin.cz

www.medin.cz

DIAMANTOVÉ BROUSÍCÍ KOTOUČE DIAMOND GRINDING DISCS

2009

