



Specielní nabídka fréz Mill 1 - 14

Objednejte frézovací destičky Kennametal a získejte frézu jen za 1,- EUR

VYUŽIJTE TÉTO VÝJIMEČNÉ
ČASOVĚ OMEZENÉ NABÍDKY!



➤ *Objednejte 10 kusů destiček
stejného typu na každý zub frézy a
získejte frézu za 1,- EUR*

➤ *Příklad:*

*Objednejte 40 ks břitových destiček
Mill 1 – 14 pro čtyřbřitou frézu a
obdržíte frézu jen za 1,- EUR!*

Platnost nabídky: 1.5. – 30.6.2011

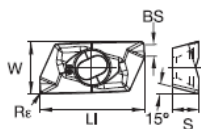
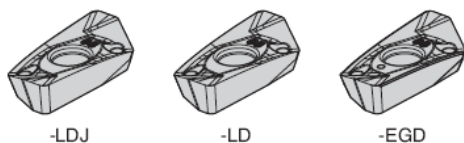


Dodává:

TPV - TECHNOLOGY, s.r.o.,
Bratislavská 439/18, Dubnica nad Váhom
tel: +421 42 4427239
fax: +421 42 4427240
Email: tpvtechnology@tpvtechnology.sk

Kennametal Vám významně zvýší
produktivitu a rentabilitu při frézování.

Dokážeme Vám to!



beyond									
P									
M									
K									
N									
S									
H									

EDCT-F.LDJ

catalogue number	LI	W	S	BS	Rε	hm	cutting edges	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15*	KCPM20*	KCPK30*
EDCT140402PDFRLDJ	17,46	8,49	4,50	3,14	0,2	0,02	2	●							
EDCT140404PDFRLDJ	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,02	2	●							
EDCT140408PDFRLDJ	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,02	2	●							
EDCT140412PDFRLDJ	17,47	8,46	4,50	2,17	1,2	0,02	2	●							
EDCT140416PDFRLDJ	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,02	2	●							
EDCT140431PDFRLDJ	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,02	2	●							
EDCT140440PDFRLDJ	16,53	8,34	4,50	—	4,0	0,02	2	●							

EDCT-E.LDJ

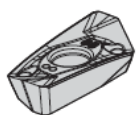
catalogue number	LI	W	S	BS	Rε	hm	cutting edges	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15*	KCPM20*	KCPK30*
EDCT140404PDERLDJ	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,03	2	●							
EDCT140408PDERLDJ	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,03	2	●							
EDCT140412PDERLDJ	17,48	8,46	4,50	2,17	1,2	0,03	2	●							
EDCT140416PDERLDJ	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,03	2	●							
EDCT140424PDERLDJ	17,50	8,42	4,50	0,99	2,4	0,03	2	●							
EDCT140431PDERLDJ	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,03	2	●							
EDCT140440PDERLDJ	16,53	8,34	4,50	—	4,0	0,03	2	●							

EDCT-LD

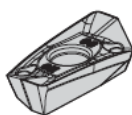
catalogue number	LI	W	S	BS	Rε	hm	cutting edges	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15*	KCPM20*	KCPK30*
EDCT140404PDERLD	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,04	2			●					
EDCT140408PDERLD	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,04	2			●					
EDCT140412PDERLD	17,48	8,46	4,50	2,17	1,2	0,04	2			●					
EDCT140416PDERLD	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,04	2			●					
EDCT140431PDERLD	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,04	2			●					

EDCT-E.GD

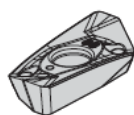
catalogue number	LI	W	S	BS	Rε	hm	cutting edges	KC410M	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15*	KCPM20*	KCPK30*
EDCT140404PDERGD	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,05	2				●		●		
EDCT140408PDERGD	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,05	2				●		●		
EDCT140412PDERGD	17,48	8,46	4,50	2,17	1,2	0,05	2				●		●		
EDCT140416PDERGD	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,05	2				●		●		
EDCT140431PDERGD	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,05	2				●		●		



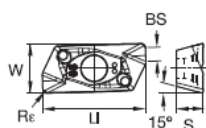
EDPT-E.HD



EDPT-S.GE



EDPT-S.GD



- first choice

☐ alternate choice

beyond

[illegible]

NEW!

■ EDPT-E.HD

catalogue number	LI	W	S	BS	R _t	hm	cutting edges	KC ₁	KC ₂	KC ₃	KC ₄	KC ₅	KC ₆	KC ₇	KC ₈
EDPT140404PDERHD	17,46	8,39	4,50	2,95	0,4	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140408PDERHD	17,47	8,38	4,50	2,56	0,8	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140412PDERHD	17,48	8,36	4,50	2,16	1,2	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140416PDERHD	17,49	8,36	4,50	1,77	1,6	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140420PDERHD	17,49	8,35	4,50	1,37	2,0	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140424PDERHD	17,50	8,32	4,50	0,99	2,4	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140431PDERHD	17,51	8,30	4,50	0,26	3,1	0,08	2			●	●	●	●	●	●
EDPT140440PDERHD	16,53	8,26	4,50	—	4,0	0,08	2			●	●	●	●	●	●

■ EDPT-S.GE

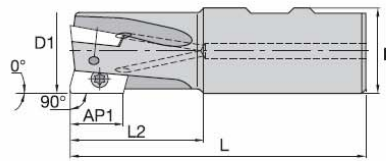
catalogue number	LI	W	S	BS	Re	hm	cutting edges								
EDPT140404PDSRGE	17,43	8,20	4,45	2,80	0,4	0,14	2				●	●		●	●
EDPT140408PDSRGE	17,44	8,17	4,45	2,39	0,8	0,14	2				●	●		●	●
EDPT140412PDSRGE	17,44	8,14	4,45	1,98	1,2	0,14	2				●	●			●
EDPT140416PDSRGE	17,45	8,12	4,45	1,58	1,6	0,14	2				●	●			●
EDPT140431PDSRGE	17,46	8,07	4,45	0,13	3,1	0,14	2				●	●		●	

■ EDPT-S.GD

catalogue number	LI	W	S	BS	R _t	hm	cutting edges						
EDPT140408PDSRGD	17,47	8,37	4,50	2,55	0,8	0,11	2		●	●		●	
EDPT140412PDSRGD	17,48	8,36	4,50	2,17	1,2	0,11	2		●	●		●	
EDPT140416PDSRGD	17,49	8,35	4,50	1,77	1,6	0,11	2		●	●		●	

NEW!

- 14 mm depth-of-cut capability.
- Aggressive ramping rates.
- Generates superior surface finish.
- Mill true 90° walls.
- High rpm capabilities.

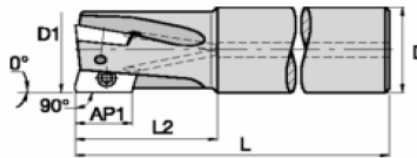


■ End Mills — Weldon Shank

D1	order number	catalog number	Z	D	L2	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kgs	Max RPM
20	2622232	20A02R039B20SED14	2	20	39	90	14,7	16.8°	0,2	47500
25	2623937	25A02R044B25SED14	2	25	44	100	14,6	10.7°	0,3	39700
25	2478640	25A03R044B25SED14	3	25	44	101	14,6	10.7°	0,3	39700
32	2623938	32A03R050B32SED14	3	32	50	110	14,5	7.0°	0,6	33300
32	2478642	32A04R050B32SED14	4	32	50	110	14,5	7.0°	0,6	33300
40	2623939	40A04R050B32SED14	4	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700
40	2623933	40A05R050B32SED14	5	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700

Mill 1-14 - End Mills - Cylindrical Shank - Normal Length

NEW!



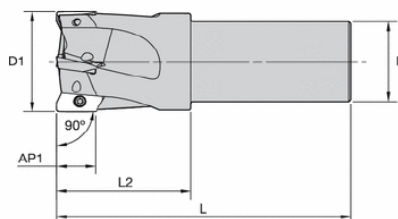
D1	order number	catalog number	Z	D	L2	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kg	max RPM
32	3348766	32A04R050A32SED14	4	32	50	110	14,6	7.0°	0,6	33300
32	3348765	32A03R050A32SED14	3	32	50	110	14,6	7.0°	0,6	33300
25	3345676	25A03R044A25SED14	3	25	44	100	14,6	10.7°	0,3	39700
25	3345675	25A02R044A25SED14	2	25	44	100	14,6	10.7°	0,3	39700
20	3345674	20A02R039A20SED14	2	20	39	90	14,7	16.8°	0,2	47500

■ End Mills — Cylindrical Shank — Long Length

D1	order number	catalog number	Z	D	L2	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kg	Max RPM
20	2968363	20A02R050A20SED14-170	2	20	50	170	14,7	16.8°	0,3	47500
25	2968367	25A02R050A25SED14-170	2	25	50	170	14,6	10.7°	0,6	39700
25	2968364	25A03R050A25SED14-170	3	25	50	170	14,6	10.7°	0,6	39700
32	2968368	32A03R050A32SED14-200	3	32	50	200	14,6	7.0°	1,1	33300
32	2968365	32A04R050A32SED14-200	4	32	50	200	14,6	7.0°	1,1	33300
40	2968369	40A04R050A32SED14-200	4	32	50	200	14,4	5.1°	1,2	28700
40	2968366	40A05R050A32SED14-200	5	32	50	200	14,4	5.1°	1,3	28700

Mill 1-14 - End Mills - Cylindrical Shank - Reduced Length

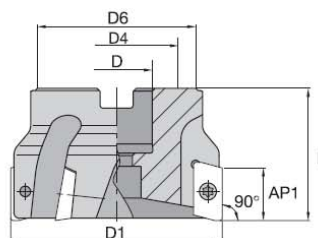
NEW!



D1	order number	catalog number	Z	D	L2	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kg	max RPM
32	3345677	32A03R050A25SED14	3	25	50	107	14,6	7.0°	0,4	33300
32	3345678	32A04R050A25SED14	4	25	50	107	14,6	7.0°	0,4	33300
40	3348767	40A04R050A32SED14	4	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700
40	3348768	40A05R050A32SED14	5	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700

NEW!

- 14 mm depth-of-cut capability.
- Aggressive ramping rates.
- Generates superior surface finish.
- Mill true 90° walls.
- High rpm capabilities.



Shell Mills — Coarse Pitch

D1	order number	catalog number	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kgs	Max RPM
40	2623940	40A04RS90ED14D	4	16	—	37	40	14,4	5.1°	0,2	28700
50	2623941	50A05RS90ED14D	5	22	—	45	40	14,3	3.8°	0,3	25000
63	2623942	63A06RS90ED14D	6	22	—	50	40	14,3	2.8°	0,5	21800
80	2623963	80A07RS90ED14D	7	27	—	60	50	14,2	2.1°	1,0	19000
100	2623964	100A08RS90ED14D	8	32	—	80	50	14,2	1.7°	1,8	16800
125	2510390	125B09RS90ED14D	9	40	—	90	63	14,2	1.3°	2,9	14900
160	2623965	160C11RS90ED14D	11	40	66,70	100	63	14,2	1.0°	4,0	13100

Shell Mills — Fine Pitch

D1	order number	catalog number	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	Max Ramp Angle	kgs	Max RPM
40	2623934	40A05RS90ED14D	5	16	—	37	40	14,4	5.1°	0,20	28700
50	2478686	50A06RS90ED14D	6	22	—	45	40	14,3	3.8°	0,29	25000
63	2478689	63A07RS90ED14D	7	22	—	50	40	14,3	2.8°	0,53	21800
80	2478690	80A09RS90ED14D	9	27	—	60	50	14,2	2.1°	1,08	19000
100	2623935	100A10RS90ED14D	10	32	—	80	50	14,2	1.7°	1,86	16800
125	2623936	125B12RS90ED14D	12	40	—	90	63	14,2	1.3°	3,01	14900
160	2510391	160C15RS90ED14D	15	40	67	100	63	14,2	1.0°	4,20	13100

Spare Parts

D1	insert screw	Torx plus driver	torque (Nm)	mounting screw	coolant screw	coolant cap
40	MS2166	DT9IP	2,3	MS1294	MS1294CG	—
50	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2072CG	—
63	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2072CG	—
80	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2038CG	—
100	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS1254CG	—
125	MS2166	DT9IP	2,3	—	420.200	470.232
160	MS2166	DT9IP	2,3	—	420.200	470.233

Doporučená počáteční rychlost [m/min]

90° úhel nastavení

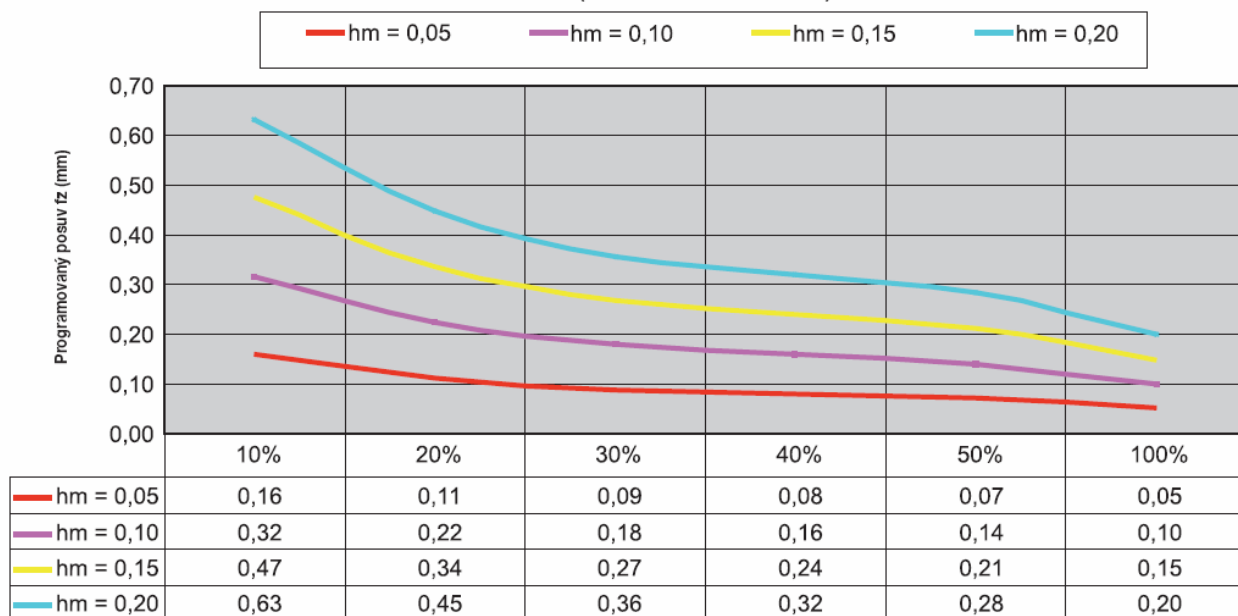
Materiálová skupina	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P1										260	230	210				390	340	320
P2										160	150	130				240	220	200
P3										150	130	120				220	200	180
P4							100	90	80	110	100	90				160	150	140
P5							130	125	105	125	110	100				225	200	180
P6							80	70		90	80					140	120	
M1							150	130	120	170	150	140				250	220	210
M2							140	120	120	150	140	130				230	210	190
M3							100	90		120	100					170	150	
K1				270	240	220				160	150	130	360	330	290	250	230	210
K2				210	190	180	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170
K3				180	160	140	170	150	140	110	100	90	240	220	200	170	150	140
N1	1210	1080	990															
N2																		
S1							30	30		40	30							
S2							30	30		30	30							
S3							40	40		40	40							
S4							50	40		50	50							
H1																		

PRVNÍ volba počáteční rychlosti je tučným písmem.

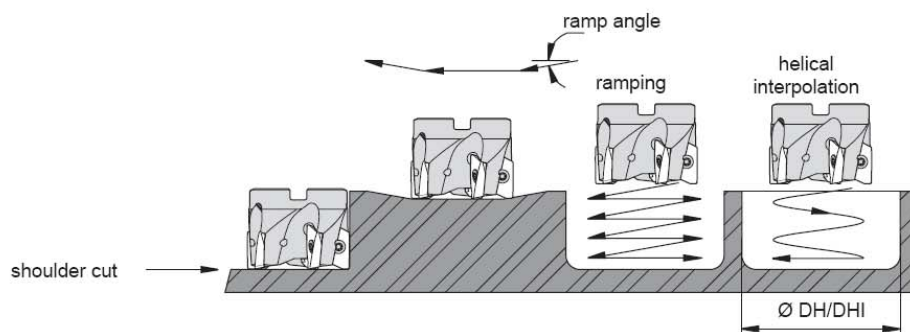
S rostoucí průměrnou tloušťkou třísky je nutné rychlost snižovat.

Material Group	KCPM20		
P1	550	485	450
P2	340	310	275
P3	310	275	255
P4	230	215	190
P5	275	250	230
P6	190	170	145
M1	225	200	175
M2	205	175	160
M3	160	145	125
K1	360	325	295
K2	285	255	235
K3	240	215	200

Doporučené počáteční posuvy

 Korekce posuvu na zub při úhlu nastavení 90°
 (závisí na radiální šířce záběru)


Šířka záběru frézy (v procentech průměru)



DH min. = Min. blind hole diameter with helical interpolation
DHI max. = Max. blind hole diameter with flat bottom

Insert Style	Cutting Diameter	Max. Ramp. Angle	Minimum Hole Diameter (DH min)	Maximum Flat-bottomed Hole Diameter, (DHI max)	Max Dia with No flat bottom
Mill 1-14	20	16°	23,74	35,62	40
Mill 1-14	25	11°	33,75	44,44	50
Mill 1-14	32	7°	47,80	59,79	64
Mill 1-14	40	5°	63,76	75,22	80
Mill 1-14	40	5°	64,00	75,47	80
Mill 1-14	50	4°	83,96	96,05	100
Mill 1-14	63	3°	109,93	121,47	126
Mill 1-14	80	2°	143,91	155,47	160
Mill 1-14	100	1°	183,89	199,47	200
Mill 1-14	125	1°	233,88	245,47	250
Mill 1-14	160	1°	303,88	315,47	320

Note: Max. ramp angle decreases as nose radius increases.

ISO	Roughing Finishing Si > 8%	Roughing Finishing fz < 0,2	Roughing Finishing fz > 0,2	Finishing	Medium Roughing Semi Finishing	Medium Roughing Stainless Steel	Heavy Roughing
P							
M							
K							
N							
S							
	PCD	FLDJ	ELDJ	LD	HD	GE	GD

S objednávkou se obraťte na autorizovaného distributora Kennametal.

V záhlaví objednávky uveďte kód KMTUK1104.

1) Pro nákupní ceny platí stávající rabaty zákazníků. 2) Nabídka je platná pouze pro standardní katalogové zboží a nelze ji kombinovat s žádnou další speciální nabídkou. 3) Všechny objednávky musí být k okamžitému odběru. Na předchozí objednávky, plánované dohody, platné kontrakty, dodavatelské smlouvy, cenové zvýhodněné objednávky, OEM a distributorské kontrakty se tato nabídka nevztahuje. 4) Nabídka je platná od 1.5.2011 do 30.6.2011 5) Další omezení mohou být doplněna 6) Nabídka neplatí pro EDI (Electronic Data Interchange) a webové objednávky. 7) Společnost Kennametal si vyhrazuje právo na změnu a nebo na zrušení této nabídky bez předchozího upozornění