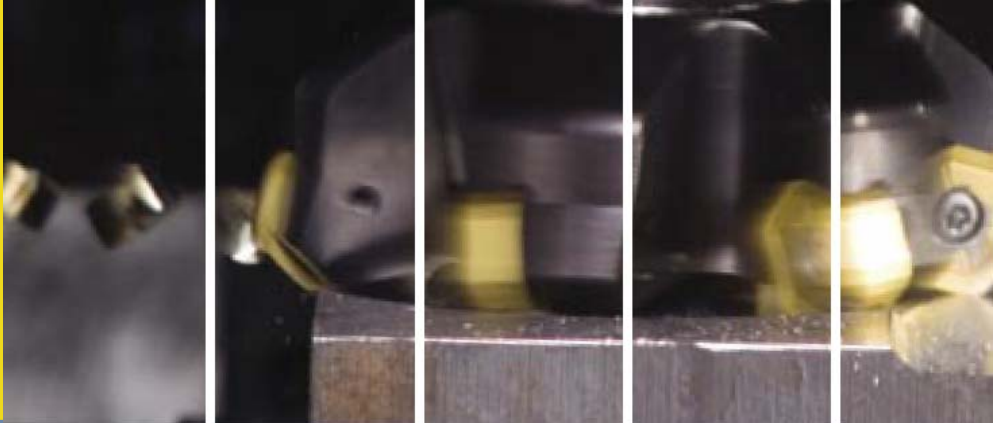


Engineering Your
Competitive Edge



Kennametal predstavuje Novú frézu Dodeka

NOVÁ!



***...zvlášť vyvinutá pre dosiahnutie
stáleho výkonu pri náročných
hrubovacích čelných operáciách***

- Využíva nižší výkon stroja – a zvyšuje produktivitu až o 30%!
- Až o 50% vyššia životnosť!
- Jednoduché používanie – jedna skrutka umožňuje rýchle a presné ustavenie!
- Skutočných 12 rezných hrán znižuje Vaše náklady na reznú hranu!
- Pracuje pri vyšších rýchlostiach a posuvoch – so schopnosťou väčšieho odvodu materiálu!

Váš distribútor:

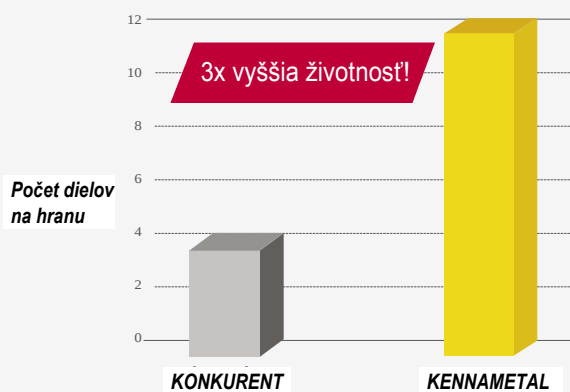
Oblasť použitia

- Vyvinutá pre aplikácie vyžadujúce väčšie rezné rýchlosti a širšie rozsahy posuvov s menšími reznými silami.
- Ideálne vhodná pre hrubovacie čelné frézovanie vo všeobecnom strojárstve a automobilovom priemysle.

Typická aplikácia:

Operácia:	Čelné frézovanie
Zákazník:	Všeobecné strojárstvo
Materiál:	12% chrómu, žiaruvzdorná oceľ
Obrobok:	Parný zásobník and turbína
Výsledok:	• 3x vyššia životnosť • 2x viac hrán na plátok

	KONKURENT	KENNAMETAL
Nástroj:	—	KSHR63A07RS45HN09
	Ø 63 mm, Z = 7	Ø 63 mm, Z = 7, 45°
Plátok:	ROXH1204MOD57	HNGJ0905ANSNGD
Sorta:	P25	KC935M
Rez. rýchlosť:	$v_c = 215$	$v_c = 215$
Otáčky:	$n = 1070$	$n = 1070$
Posuv:	$f_z = .25$	$f_z = .4$
Hĺbka rezu:	$a_p = 2.5 - 3 \text{ mm}$	$a_p = 2.5 - 3 \text{ mm}$
Životnosť:	4 min	12 min



Zvýraznite Vaše výhody a napredovanie

- Hĺbka rezu až do 4,5mm.
- Dostupná v rozmeroch od 40mm do 160mm.
- Vnútorné chladenie ako štandard.
- Dve geometrie a päť sort pre použitie vo väčšine obrábaných materiálov.
- Dvanásť rezných hrán na plátok.



Doporučované rezné rýchlosti (m/min)

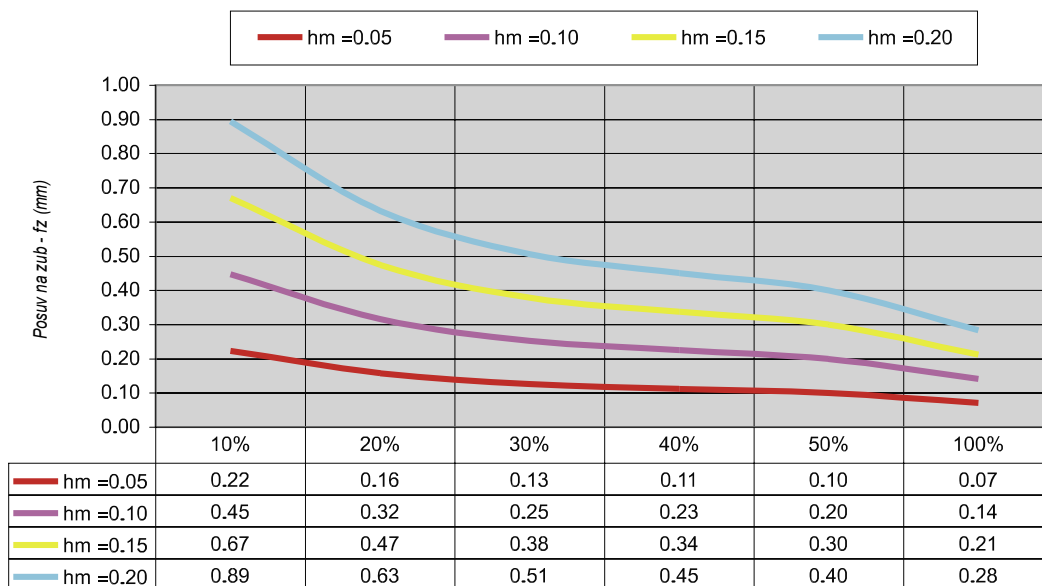
MATERIÁLOVÁ SKUPINA	KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1							310	270	250				470	410	380
P2							190	180	160				290	260	240
P3							180	160	140				260	240	220
P4				120	110	100	130	120	110				200	180	160
P5				155	150	135	180	160	150				265	240	215
P6				100	80		110	90					160	140	
M1				180	160	150	200	180	160				310	270	250
M2				170	150	140	180	170	150				280	250	230
M3				120	110		140	120					210	180	
K1	320	290	260				200	180	160	440	400	350	310	280	250
K2	250	220	210	240	220	200	160	140	130	350	310	290	240	220	200
K3	210	190	170	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170
N1															
N2															
S1				40	30		40	40							
S2				30	30		40	40							
S3				40	40		50	50							
S4				50	50		60	50							
H1															

Zvýraznené hodnoty predstavujú prvý výber.
Rezné rýchlosti môžu byť znížené v dôsledku väčšej strednej hrúbky triesky.



Doporučované posuvy

Redukcia posuvu na zub pri vstupnom uhle 45°
(v závislosti na radiálnej šírke rezu)

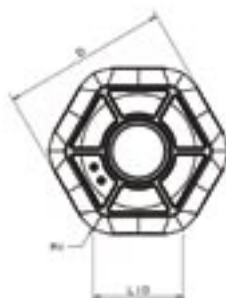


Percento priemeru frézy v zábere

Dodeka 45°

Rezné plátky pre Dodeka: HNGJ535-LD

HNGJ-LD



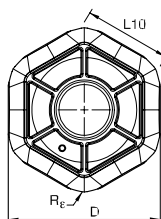
● Prvý výber
○ Alternatíva

H						
S			●	●		
N						
K		●	○	●	○	
M			●		●	
P			○	●	●	
	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M	
	●	●	●	●	●	

katalógové číslo	Počet rezných hrán	D	S	L10	Rε	hm
HNGJ0905ANENLD	12	15,88	5,56	9,00	1,2	0,10

Rezné plátky pre Dodeka: HNGJ535-GD

HNGJ-GD



H						
S			●			
N						
K				●	○	
M			●		●	
P			●		●	
	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M	
	●	●	●	●	●	

katalógové číslo	Počet rezných hrán	D	S	L10	Rε	hm
HNGJ0905ANSNGD	12	15,88	5,56	9,00	1,2	0,15

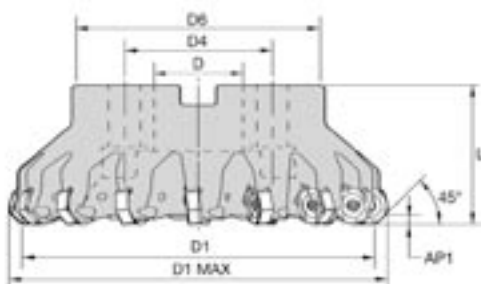
Väčšie rozmery frézovacích hláv, ako 200mm or 250mm, môžu byť d dispozícii na vyžiadanie.

Rezné plátky sú v prevedení „E“- len leštené hrany, alebo „S“ T-land + leštené hrany pre optimálny a stály výkon. Vyberte si ten, ktorý vyhovuje Vašej operácii materiálu obrodku.

Dodeka – metrické miery

Plátkové nástrčné frézy

- Hĺbka rezu až do 4,5 mm.
- Dostupná v rozmeroch od 50 mm do 160 mm.
- Vnútorné chladenie ako štandard.
- Dve geometrie a päť sort pre použitie vo väčšine obrábaných materiálov.
- Dvanásť rezných hrán plátku.


NOVÁ!

■ Nástrčné frézy – pravé – hrubý rozstup – metrické miery

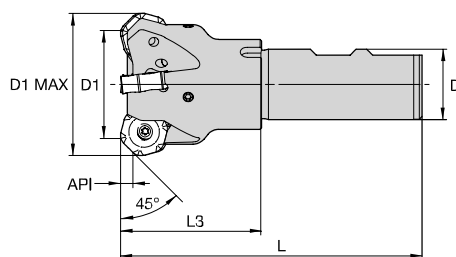
D1	Objednávkové číslo	Katalógové číslo	Z	D	D1 max	D4	D6	L	Ap1 max	kg	Max RPM
50	3324831	KSHR50A04RS45HN09	4	22	61,0	—	38	40	4,5	0,3	12700
63	3325163	KSHR63A06RS45HN09	6	22	74,0	—	50	40	4,5	0,6	10100
80	3325165	KSHR80A06RS45HN09	6	27	91,0	—	60	50	4,5	1,1	7900
100	3325167	KSHR100B08RS45HN09	8	32	111,0	—	80	50	4,5	1,7	6300
125	3325169	KSHR125B10RS45HN09	10	40	135,9	—	90	63	4,5	2,8	5050
160	3325171	KSHR160C12RS45HN09	12	40	171,0	66,7	110	63	4,5	4,6	3900

■ Nástrčné frézy – pravé – stredný rozstup – metrické miery

D1	Objednávkové číslo	Katalógové číslo	Z	D	D1 max	D4	D6	L	Ap1 max	kg	Max RPM
50	3324832	KSHR50A05RS45HN09	5	22	61,0	—	38	40	4,5	0,3	12700
63	3325164	KSHR63A07RS45HN09	7	22	74,0	—	50	40	4,5	0,6	10100
80	3325166	KSHR80A09RS45HN09	9	27	91,0	—	60	50	4,5	1,1	7900
100	3325168	KSHR100B11RS45HN09	11	32	111,0	—	80	50	4,5	1,7	6300
125	3325170	KSHR125B14RS45HN09	14	40	136,0	—	90	63	4,5	2,9	5050
160	3325172	KSHR160C16RS45HN09	16	40	171,0	66,7	110	63	4,5	4,7	3900

Plátková čelná fréza

- Hĺbka rezu až do 4,5 mm.
- Rozmer 40 mm.
- Vnútorné chladenie ako štandard.
- Dve geometrie a päť sort pre použitie vo väčšine obrábaných materiálov.
- Dvanásť rezných hrán plátku.


NOVÁ!

■ Plátková čelná fréza – pravá

D1	Objednávkové číslo	Katalógové číslo	Z	D	D1 max	L3	L	Ap1 max	kg	Max RPM	Nm	Skrutka plátku
40	3324829	KSHR40D03R50B25SHN09	3	25	51	50	107	4,5	0,5	15800	3	193.492
40	3324830	KSHR40D04R50B25SHN09	4	25	51	50	107	4,5	0,5	15800	3	193.492

Sorty pre frézovacie plátky

KC520M — tvrdokov s povlakom TiAlN (PVD) vyvinutý špeciálne pre všeobecné obrábanie tvárnej liatiny. Použitie zasucha alebo s chladením.

KC522M — tvrdokov s povlakom AlTiN (PVD) poskytujúci lepší výkon pre všeobecné obrábanie vysokolegovaných ocelí a nehrdzavejúcich ocelí. Zabraňuje lámaniu prináša zlepšenú oteruvzdornosť a zvyšuje pevnosť.

KC725M — tvrdokov s vylepšeným PVD povlakom AlTiN navrhnutý predovšetkým pre použitie vo všeobecnej až ťažkej obrábajúcej. KC725 je vysokovýkonná sorta pre frézovanie ocele, nehrdzavejúcej ocele a tvárnej liatiny. Dobrá odolnosť voči teplotným šokom tohto substrátu robí túto sortu ideálnou pre obrábanie zasucha aj s chladením.

KC915M — tvrdokov s CVD multi-vrstvovým povlakom (TiN/MT TiCN/Al₂O₃). KC915M je univerzálna sorta pre frézovanie liatin a je prvou voľbou pre ľahké a všeobecné obrábanie. Doporučované je obrábanie zasucha.

KC935M — tvrdokov s CVD multi-vrstvovým povlakom (TiN/MT TiCN/Al₂O₃). KC935M je naozaj dobre prispôsobená pre všeobecné obrábanie zasucha alebo schladením. Môže byť efektívne použitá na široký záber materiálov ako oceľ, nehrdzavejúca oceľ a tvárna liatina.