

Doporučené počáteční řezné rychlosti – metrické frézy (m/min)

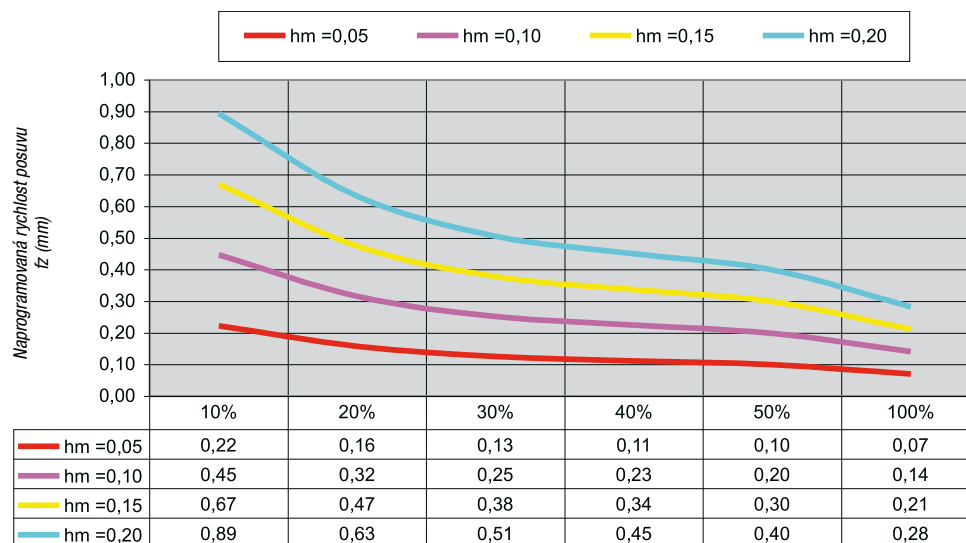
Úhel nastavení 45°

MATERIÁLOVÁ SKUPINA	KC522M			KC715M			KC725M			KC935M		
P1	—	—	—	410	360	330	310	270	250	470	410	380
P2	—	—	—	250	220	200	190	180	160	290	260	240
P3	—	—	—	220	200	180	180	160	140	260	240	220
P4	130	110	100	170	160	140	130	120	110	200	180	160
P4	155	150	135	230	205	180	180	160	150	265	240	215
P5	100	80	—	140	120	100	110	90	—	160	140	—
M1	180	160	150	270	270	220	200	180	160	310	270	250
M2	170	150	140	—	—	—	180	170	150	280	250	230
M3	120	110	—	—	—	—	140	120	—	210	180	—
K1	—	—	—	—	—	—	200	180	160	310	280	250
K2	240	220	200	—	—	—	160	140	130	240	220	200
K3	200	180	170	—	—	—	130	120	110	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Počáteční řezné rychlosti jsou vytištěny tučně. Se zvyšující se průměrnou tloušťkou třísky je nutné rychlost snížit.

Doporučené počáteční posuvy – metrické frézy

Úhel nastavení 45°, kompenzace posuvu na zub (dle radiální šířky řezu)



Procento průměru frézy v záběru

Program recyklování karbidů Kennametal

Pro vaši společnost je snadné být šetrnou k životnímu prostředí...je doplněna další pobídka: je to ziskové.

Prostřednictvím Programu recyklování karbidů můžete systematicky získávat celkovou hodnotu vašich investic do nástrojů pro obrábění kovů a zároveň chránit životní prostředí. Jestliže nám zašlete použitý karbid, vyrovnáme se s vámi prostřednictvím nástrojů, snížíme vaše faktury či nabídneme hotovost či úvěr!

Pokud chcete využít Program recyklování karbidů:

1. Navštivte stránky www.kennametal.com/carbiderecycling.
2. Vyplňte a odešlete online formulář nebo kontaktujte zastoupení firmy Kennametal.
3. Vytiskněte průvodku.
4. Odešlete vaše materiály do firmy Kennametal.
5. Získejte hotovost či úvěr!

Chcete-li získat více informací o tomto programu volejte na 1-TON-CARBIDE (1-866-227-2433), faxujte na 724-539-5049 nebo zašlete email na usa.toncarbide@kennametal.com.



Kennametal Headquarters Europe Headquarters

Kennametal Europe GmbH
Rheingoldstraße 50
CH-8212 Neuhausen am Rheinfall
Phone: + 41/52/6750-100
Fax: + 41/52/6750-101
E-Mail: neuhausen.info@kennametal.com

Technology Center Europe

Phone: +49/911/9735-0
Fax: +49/911/9735-388
E-Mail: fuerth.information@kennametal.com

World Headquarters

Kennametal Inc.
1600 Technology Way
Latrobe, PA-USA 15650
Phone: +01/724/539-5000
Fax: +01/724/539-4710
E-Mail: info@kennametal.com

Asia Pacific

Kennametal Singapore Pte. Ltd.
No. 11 Gul Link
Jurong
Singapore 629381
Phone: +65/6/2659222
Fax: +65/6/8610922
E-Mail: sales@kennametal.com.sg



Kompletní přehled fréz Kennametal naleznete v našich nových katalozích Milling INCH 6050 a Milling METRIC 6050. Chcete-li zaslat katalog a nebo si jej stáhnout v PDF formátu, navštivte www.kennametal.com.

www.kennametal.com

Engineering Your
Competitive Edge



Představujeme...

rozšíření programu čelního frézování KSSM 45° od Kennametalu

***...specielně navržen pro
vysoké odběry materiálu
a zvýšení produktivity při
nejobtížnějších aplikacích a
v nejtěžších podmínkách!***



- Zvyšte účinnost a snižte obráběcí čas při frézování!
- Nová konstrukce snižuje spotřebu energie a zvyšuje životnost nástroje!
- Vylepšená geometrie řezné hrany vytváří vynikající kvalitu povrchu i při hrubovacích operacích!
- Vynikající životnost, zvýšená mechanická stabilita a zlepšené chlazení!

Dodává:

Kennametal výrazně zvýší váš výkon při frézování!

 **KENNAMETAL®**
Engineering Your Competitive Edge

Použití

- Navrženo pro vysoké odběry materiálu při nejnáročnějších aplikacích v těžkém obrábění.
- Vynikající pro obrábění titanu, nerezových ocelí a ostatních exotických materiálů.
- Ideální použití v leteckém a zbrojním průmyslu, při všeobecném obrábění a v těžebním průmyslu.

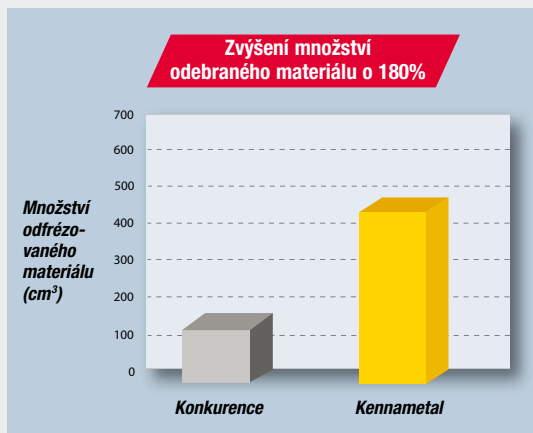
Příklad použití:

Operace: čelní frézování

Materiál: Ti-6Al-4V

Výsledky: **• 180% delší životnost nástroje!**
• 180% větší množství odebraného materiálu!

	KONKURENCE	KENNAMETAL
Čelní fréza:	F45E	KSSM45
Břítová destička:	SEKR1203AFN	SECW2006AFSN-GN
Karbid:	—	KC725M
Materiál:	Ti6Al4V	Ti6Al4V
Hloubka řezu:	2 mm	2 mm
Šířka řezu:	82 mm	82 mm
Řezná rychlost:	57 m/min	57 m/min
Posuv na zub:	0,27 mm/z	0,27 mm/z
Životnost:	16,71 min	46,99 min
Množství odebraného materiálu:	169,7 cm ³	475,2 cm ³



Engineering Your Competitive Edge

- Maximální hloubka řezu až 9,5 mm.
- Průměry fréz 100 až 315 mm.
- Čtyři druhy karbidů nejvyšší kvality pro lepší stabilitu bříty a delší životnost nástroje.

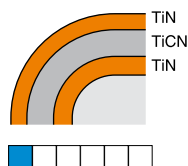
Karbidy pro frézování

KC522M



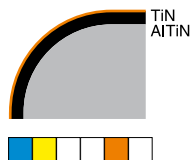
KC522 M je PVD povlakovaný (AlTiN) karbid navrženy pro zvýšení výkonu při obrábění žárovevých slitin a nerezových ocelí. Má zvýšenou odolnost proti opotřebení, pevnost a je odolný vůči lomu.

KC715M



KC715M je ideální karbid pro obrábění na sucho. Substrát odolný vůči vysokým teplotám se vyznačuje odolností vůči opotřebení. Zejména se používá při lehkém a středním obrábění ocelí, nerezů a litých ocelí.

KC725M



KC725M je karbid s vyspělým PVD povlakem TiN/AlTiN. Jedná se o vysoce výkonný karbid pro frézování ocelí, nerezů a žárovevých slitin. Dobrá odolnost substrátu vůči teplotnímu šoku činí tento karbid vhodným pro obrábění za sucha i za mokra pro všechny střední až těžké aplikace.

KC935M

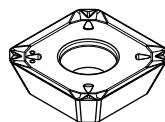
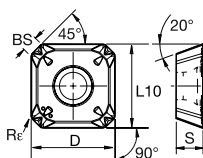


KC935M je karbid s CVD vícevrstevným povlakem (TiN/MT TiCN/Al₂O₃). Je ideální pro frézování na sucho i za mokra a lze použít pro obrábění široké řady materiálů jako jsou oceli, nerez a tvárné litiny. Nejlepších výsledků dosáhnete při obrábění na sucho při rychlostech nad 180 m/min.

KSSM 45°

Výměnné břitové destičky pro KSSM 45 SECT634...LD2

- Dokončování, obrábění na čisto.



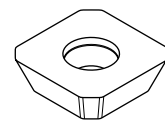
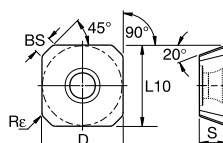
● první volba
○ alternativní volba

H				
S				
N	●	●		
K	○		○	
M	●	●	●	
P	○	●	●	

ISO katalogové číslo	ANSI katalogové číslo	břity	D		S		L10		BS		Re		hm		KC522M	KC725M	KC935M
			palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm			
SECT2006AFENLD2	SECT634AFEN9LD2	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.002	0,05	●	●	●
SECT2006AFSNLD2	SECT634AFSN9LD2	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.006	0,15	●	●	●
SECT2006AFSNLD2P	SECT634AFSN9LD2P	4	.784	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.006	0,15	●	●	●

Výměnné břitové destičky pro KSSM 45 SECW634...GN

- Hrubování ocelí.



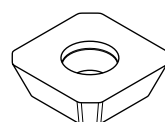
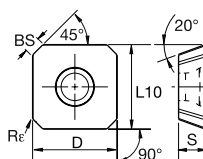
● první volba
○ alternativní volba

H				
S				
N		●	●	
K			○	
M		●	●	
P		○	●	

ISO katalogové číslo	ANSI katalogové číslo	břity	D		S		L10		BS		Re		hm		KC522M	KC725M	KC935M
			palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm			
SECW2006AFENG	SECW634AFEN9GN	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.002	0,05	●	●	●
SECW2006AFSNG	SECW634AFSN9GN	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.004	0,10	●	●	●

Výměnné břitové destičky pro KSSM 45 SECW634...GNP

- Hrubování titanu.



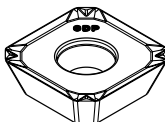
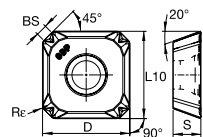
● první volba
○ alternativní volba

H				
S				
N		●	●	
K			○	
M		●	●	
P		○	●	

ISO katalogové číslo	ANSI katalogové číslo	břity	D		S		L10		BS		Re		hm		KC522M	KC725M	KC935M
			palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm			
SECW2006AFSNGNP	SECW634AFSN9GNP	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.004	0,10	●	●	●

Výměnné břitové destičky pro KSSM 45 SECT634...GDP

- Dokončování titanu.



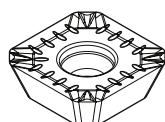
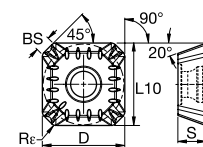
● první volba
○ alternativní volba

H				
S				
N				
K			○	
M		●	●	
P		○	●	

ISO katalogové číslo	ANSI katalogové číslo	břity	D		S		L10		BS		Re		hm		KC522M	KC725M	KC935M
			palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm			
SECT2006AFSNGDP	SECT634AFSN9GDP	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.004	0,10	●	●	●

Výměnné břitové destičky pro KSSM 45 SEKT634...GP2

- Všeobecné obrábění.



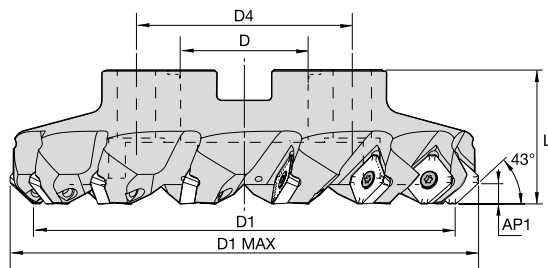
● první volba
○ alternativní volba

H				
S				
N				
K			○	
M		●	●	
P		○	●	

ISO katalogové číslo	ANSI katalogové číslo	břity	D		S		L10		BS		Re		hm		KC522M	KC715M	KC725M	KC935M
			palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm				
SEKT2006AFENGP2	SEKT634AFEN9GP2	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.002	0,05	●	●	●	●
SEKT2006AFSNGP2	SEKT634AFSN9GP2	4	.787	20,00	.250	6,35	.787	20,00	.107	2,72	.039	1,00	.005	0,12	●	●	●	●



Nástrčné frézy KSSM 45° – metrické



■ Nástrčné frézy – hrubovací – metrické

D1	objednací číslo	katalogové číslo	Z	D	D1 max	D4	D6	D41	L	Ap1 max	kg	Max. otáčky
100	3391276	KSSM100R45SE2008B32	8	32	118	—	80	—	50	9,6	1,9	2720
125	3391277	KSSM125R45SE2010B40	10	40	143	—	90	—	63	9,6	3,4	2410
160	3391278	KSSM160R45SE2012C40	12	40	177	67	100	—	63	9,6	5,1	2040
200	3391279	KSSM200R45SE2014C60	14	60	217	102	130	—	63	9,6	7,1	1950
250	3391280	KSSM250R45SE2016C60	16	60	267	102	130	—	63	9,6	9,3	1710
315	3391281	KSSM315R45SE2020C60	20	60	332	102	225	178	80	9,6	20,3	1710

Získejte rychlé a spolehlivé odpovědi na Vaše problémy s obráběním.

Tým technické podpory pro zákazníky (CAS) Kennametal si drží vedoucí postavení na trhu v oblasti poradenství, podpory a řešení problémů zákazníků při obrábění!

- Snadná dostupnost odborné expertízy pro obrábění!
- Vysoká úroveň služeb!
- Nejlepší podpora pro volbu nářadí a technologie ve své třídě!

Inženýři technické podpory zákaznického centra Kennametal pomáhají zákazníkům a inženýrským týmům z celého světa s odborným výběrem nástrojů, doporučením aplikací a technologií, nabízených firmou Kennametal. Další informace naleznete na našich webových stránkách www.kennametal.com.

