

**OFERTA
WAŻNA DO
31 GRUDNIA**

Nowy gatunek **KCP25C**
do toczenia stali
Z KENGold™
**TECHNOLOGIA
POWŁOKI CVD -**



DODATKOWE 20% RABATU*

*CENA NETTO. Maksymalne zamówienie 50 sztuk z każdego typu.
Promocja ważna od 1 Września do 31 Grudnia 2023 r.

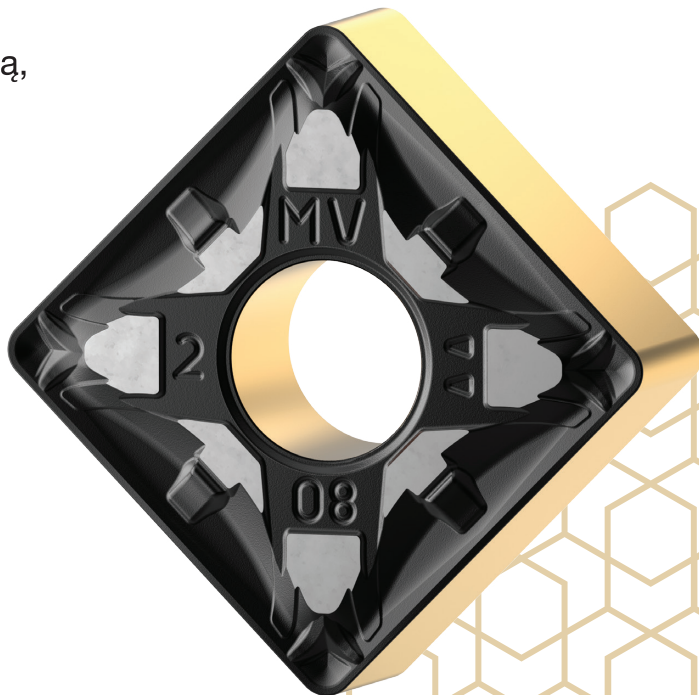
KENGold

Kolejna generacja technologii powlekania CVD obejmuje jednolite warstwy odporne na ścieranie, zapewniające silną barierę termiczną, poprawiające wytrzymałość krawędzi i umożliwiające łatwe wykrywanie zużycia dzięki złotej powłoce.

**Przewidywalność pracy
podczas toczenia**

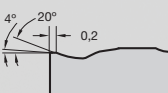
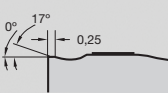
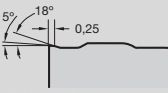
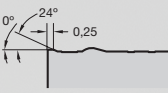
**Łatwa identyfikacja zużycia w celu
zmniejszenia ilości niewykorzystanych
krawędzi skrawających**

**Zwiększa dokładność i niezawodność
oraz zapewnia stałą trwałość ostrza
podczas skrawania**



Geometrie łamacza wióra

Płytki Kenloc™

Rodzaj operacji	Geometria płytki	3	Płytki	Profil	Prędkość posuwu — (mm/obr)											
					0,04	0,063	0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
					0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
					Głębokość skrawania — (mm)											
1 Obróbka wykańczająca	2 MG-FN	P K			5 0,08–0,3											
					6 0,2–3,0											
Obróbka średnia	MG-MV	P K				0,15–0,50										
						0,50–5,5										
Obróbka średnia	MG-MN	P K				0,12–0,6										
						0,3–5,0										
Obróbka zgrubna	MG-RP	P K				0,18–0,7										
						0,6–5,0										
Obróbka zgrubna	MG-RN	P K				0,25–0,8										
						1,1–7,0										

Płytki pozytywowe

Obróbka wykańczająca	MT-FP	P K								0,063–0,25						
													0,16–1,6			
Obróbka średnia	MT-MF	P K								0,1–0,4						
													0,32–3,2			

- 1 Operacja obróbki skrawaniem — dla której zaprojektowana jest geometria płytki

2 Oznaczenie geometrii łamacza wióra — przykład: MG-MV = CNMG-120408MV

3 Podstawowa grupa materiałów — przedmiotu obrabianego
- 4 Geometria łamacza wiórów — przekrój przez promień ostrza płytki

5 Zakres prędkości posuwu — aby uzyskać najlepsze wyniki, użyj 60% wartości zakresu

6 Zakres głębokości skrawania — dla wszystkich płytek w programie wybierz mniejsze płytki do lżejszej obróbki i większe płytki do cięższej obróbki

