



System wiertel modułowych KenTIP

Zastosowanie podstawowe

System wiertel modułowych KenTIP gwarantuje parametry skrawania na poziomie wiertel monolitycznych z węgla spiekane. Opatentowany system blokowania umożliwia zmianę płytek bez demontażu narzędzia z obrabiarki. Wiertła KenTIP nadają się do zastosowań w obróbce stali, żeliwa, żeliwa sferoidalnego oraz stali nierdzewnej.

Wiertła modułowe KenTIP są teraz dostępne w zakresie średnic do 27,99 mm (1.1020 cala). Dzięki nowemu rozszerzeniu zakresu średnic wiertel KSEM PLUS™ do 28 mm oferujemy obecnie modułowe rozwiązania do wiercenia z przednim mechanizmem mocującym dla średnic od 8 mm do 70 mm. Użytkownik może wymieniać płytki do wiertel w obrabiarence bez demontowania korpusu, co skraca czas przygotowania oraz zmniejsza koszty produkcji.

Przedstawiamy nowe płytki KenTIP wykonane ze specjalnie opracowanego gatunku KCP15™ zapewniającego większą trwałość narzędzia przy obróbce stali.

Właściwości i zalety

Udoskonalona konstrukcja

- Bardziej wytrzymałe gniazda kieszeni we wszystkich płytkach i korpusach.
- Większa trwałość nakładki (końcówki) i korpusu w niestabilnych warunkach, zwłaszcza w przypadku obciążeń bocznych.
- Wszystkie nowe nakładki (końcówki) i korpusy można stosować zamiennie z poprzednimi wersjami.

Geometria wierzchołka wiertła HP

- Małe siły osiowe nie powodują odkształcania przedmiotu obrabianego.
- Doskonałe właściwości centrujące.
- **NOWOŚĆ** HPC(M) do obróbki żeliwa.
- **NOWOŚĆ** HPL(M) do obróbki stali nierdzewnej.

Łatwa wymiana płytek

- Metoda blokowania nie wymaga stosowania śrub ani docisków.
- Płytki można wymieniać za pomocą dostarczonego, prostego narzędzia bez konieczności demontowania korpusu z obrabiarki lub uchwytu.

Do jednorazowego użytku

- Brak kosztów regeneracji.
- Stały poziom wydajności.
- Mniejsza ilość narzędzi do regeneracji daje znaczne oszczędności kosztów.

Gatunki i geometrie dostosowane do potrzeb klientów

- **NOWOŚĆ!** Gatunek KCP15 odznacza się nowo opracowaną powłoką PVD zapewniającą jeszcze większą trwałość narzędzia w przypadku obróbki stali.
- Gatunek KC7320™ charakteryzuje się powłoką PVD na bazie AlTiN opracowaną pod kątem wymagań dotyczących obróbki stali nierdzewnych.
- Gatunek KC7410™ charakteryzuje się wielowarstwową powłoką PVD i wyjątkową odpornością na zużycie podczas wiercenia w żeliwie. Zastosowana geometria zapobiega wykruszaniu przy wierceniu otworów przelotowych.
 - Płytki KTIP_HPC są przeznaczone do żeliwa szarego i żeliw sferoidalnych o niskiej wytrzymałości (K1).
 - Płytki KTIP_HPCL_ doskonale sprawdzają się przy obróbce żeliw wermikularnych (CGI) o niskiej i średniej wytrzymałości i żeliw sferoidalnych oraz przy obróbce żeliw sferoidalnych o wysokiej wytrzymałości i żeliw sferoidalnych hartowanych izotermicznie (K2, K3).



Oferta korpusów werteń

- W ofercie dostępne są standardowe korpusy narzędziowe o długości 3, 5 i 8 x D, z chwytem walcowym i kołnierzym, stalowym i metrycznym.
- **NOWOŚĆ!** W standardzie dostępny również korpus 1,5 x D, przeznaczony głównie dla operacji wiercenia pilotowego (metrycznie).
- Najnowszy, elektroniczny katalog produktów można znaleźć pod adresem www.kennametal.com.

Rozwiązania niestandardowe (na zamówienie klienta)

- Średnice pośrednie dostępne jako produkty półstandardowe.
- Nakładki (końcówki) o dużej dokładności dostępne do precyzyjnej obróbki otworów.
- W ofercie dostępne są kieszenie na płytki do fazowania.
- Możliwe obróbka wielostopniowa.