



KenFeed[®] Mini – Małe frezy do obróbki małych i średnich przedmiotów z zastosowaniem wysokich wartości posuwu

Zastosowanie podstawowe

Obróbka zgrubna materiałów o twardości sięgającej 55 HRC z zastosowaniem najnowszych strategii frezowania. Narzędzia opracowane specjalnie do obróbki małych przedmiotów lub stosowania w obrabiarkach o niższej mocy. **Frezy KenFeed Mini zapewniają wyższą produktywność przy jednoczesnym obniżeniu kosztów narzędzi.**

Właściwości i zalety

Platforma zaprojektowana do frezowania kieszeni, frezowania skośnego i frezowania z interpolacją śrubową.

Wysoka dokładność bicia zwiększa ogólną wydajność i zapewnia większą trwałość narzędzia.

Duża zdolność konstrukcyjna do obróbki przy wysokich siłach skrawania i niestabilnych warunkach.

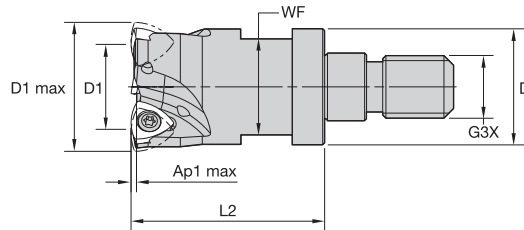
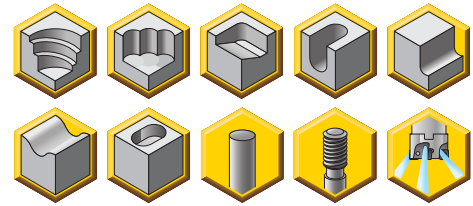
Frezy Screw-On i frezy nasadzone z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa. Otwory doprowadzające chłodziwo: lepsze odprowadzanie wiórów i większa trwałość narzędzia.

Łatwość wyboru spośród zaledwie dwóch geometrii wystarczających do objęcia całego zakresu możliwych zastosowań.

Konstrukcja płytki i korpusu o możliwościach frezowania kształtowego zapewnia efektywne prowadzenie frezu podczas frezowania skośnego, kształtowego i frezowania kieszeni.

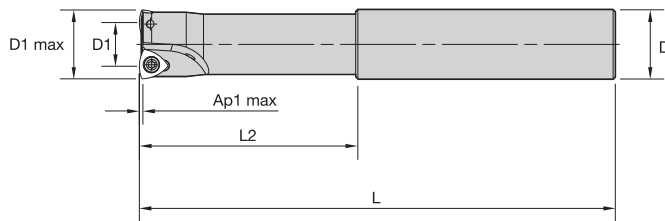
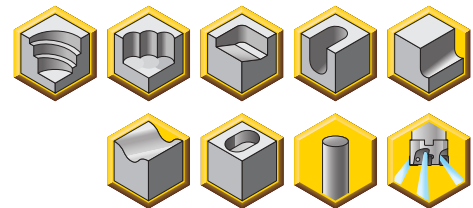


- Opracowane na potrzeby mniejszych obrabiarek i/lub obróbki elementów z zastosowaniem strategii frezowania z wysokimi wartościami posuwu.
- Frezy o drobnej podziałce zwiększają produktywność; możliwość pracy z wartościami posuwu sięgającymi nawet 1,5 mm/ostrze.
- Frezowanie kieszeni, frezowanie skośne i frezowanie z interpolacją śrubową.
- Pierwszy wybór do zastosowań o głębokości większej niż 3 x D.



■ Frezy trzpieniowe z chwytem gwintowanym • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1 maks.	D1	D	WF	G3X	L2	Ap1 maks.	Z	maks. ką wcinania	kg	obroty maks.	plytka 1
3331550	16Y02R025M08SWP03	16	11	13	10	M8	25	0,8	2	7.0°	0,03	19900	WP..0302..
3651443	20Y03R030M10SWP03	20	14	18	15	M10	30	0,8	3	7.0°	0,06	15900	WP..0302..
4138429	25Y04R035M12SWP03	25	16	21	17	M12	35	1,0	4	3.3°	0,10	12700	WP..0302..
4138430	32Y05R043M16SWP03	32	22	29	24	M16	43	1,0	5	2.0°	0,23	9947	WP..0302..
4138431	35Y05R043M16SWP03	35	28	29	24	M16	43	1,0	5	1.8°	0,24	9090	WP..0302..



■ Frezy trzpieniowe • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1 maks.	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maks. ką wcinania	kg	obroty maks.	plytka 1
3519052	16Y02R060A16SWP03	16	10	16	110	50	0,8	2	7.0°	0,14	12750	WP..0302..
4138432	16Y02R060A16SWP03L150	16	8	16	150	57	1,0	2	7.4°	0,20	15900	WP..0302..
4138443	20Y03R060A20SWP03L110	20	13	20	110	57	1,0	3	4.7°	0,22	15900	WP..0302..
4138444	20Y03R060A25SWP03L170	20	12	25	170	55	1,0	3	4.5°	0,53	15600	WP..0302..
4138445	25Y04R060A25SWP03L120	25	18	25	120	57	1,0	4	3.3°	0,39	12700	WP..0302..
4138446	25Y04R060A25SWP03L200	25	18	25	200	57	1,0	4	3.3°	0,69	12700	WP..0302..

■ Części zamienne

D1 maks.	śruba mocująca plytkę	Nm	klucz Torx
16	192.416	1,0	FT7
20	192.416	1,0	FT7
25	192.416	1,0	FT7
32	192.416	1,0	FT7
35	192.416	1,0	FT7

Frezy kształtowe