



KDMB™ i KDMT™ – Platforma płyt do obróbki kształtowej

Zastosowanie podstawowe

Frezy z ostrzem kulistym i frezy toroidalne do obróbki zgrubnej i wykańczającej. Narzędzia zaprojektowane z użyciem najnowszych technologii i obejmujące szeroki zakres średnic i typów płytek zapewniają wyjątkową wydajność i produktywność. Nowe płytki typu High-Feed zapewniają najwyższą wydajność skrawania (MRR) podczas obróbki zgrubnej.

Właściwości i zalety

Większa trwałość narzędzia i udoskonalone geometrie

- Większa trwałość narzędzia w przypadku obróbki wykańczającej materiałów o twardości do 63 HRC.
- Wysoka dokładność płytek i korpusów: całkowite bicie rzędu $\pm 0,01$ mm.
- Udoskonalone geometrie przeznaczone do obróbki zgrubnej i wykańczającej.
- Mniejsze średnice (od 6 mm) zastępujące narzędzia SCEM, dzięki którym można zastosować bardziej produktywny proces obróbki.

Doskonała produktywność

- Dzięki nowej geometrii śrubowej można uzyskać wyższą jakość powierzchni obrobionej.
- Nowy, wyjątkowo drobnoziarnisty gatunek węglik zapewniający wyjątkową trwałość narzędzia.
- Średnice 6 mm i 8 mm zastępują narzędzia SEM.
- Niższe koszty w przeliczeniu na krawędź.

Większa użyteczność i elastyczność zastosowań

- Szeroki zakres średnic (6–32 mm) umożliwia zastosowanie narzędzi dla szerokiego zakresu parametrów skrawania.
- Możliwość obróbki wielu materiałów, z których wykonane są przedmioty obrabiane – od stali hartowanej do aluminium.
- Szersza oferta uchwytów: walcowe i stożkowe uchwyt ze stali i węgliku spiekane.

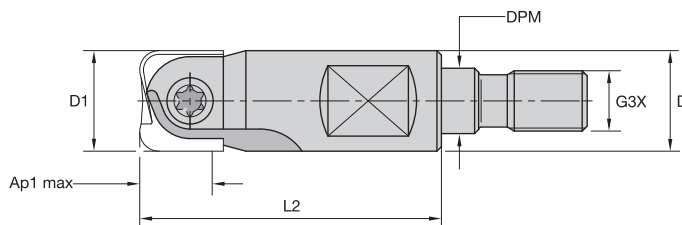
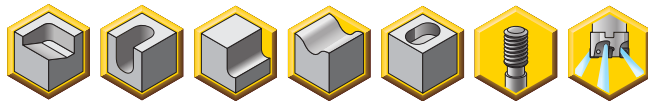


KDMT™

Frezy trzpieniowe do obróbki dokładnej elementów o płaskim dnie



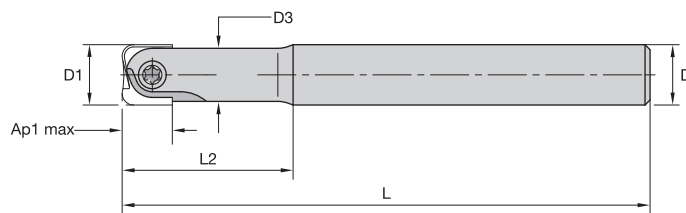
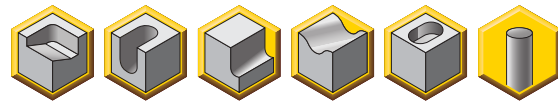
- Dostępne średnice: 12–25 mm.
- Wysoka precyzja i dokładność bicia.
- Odpowiednie do obróbki zgrubnej i dokładnej.
- Stosowane z płytkami toroidalnymi i płytkami do obróbki z wysokimi wartościami posuwu.



■ Frezy trzpieniowe z chwytem gwintowanym

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	DPM	G3X	L2	Ap1 maks.	Z	Z U	maks. ką wcinania	obroty maks.	plytka 1
1918665	KDMT12R028M08SN	12	13	8,5	M8	28	3,0	1	2	3,0°	40000	KDM.12..
1918666	KDMT16R028M08SN	16	13	8,5	M8	28	4,0	1	2	3,0°	40000	KDM.16..
1918667	KDMT20R032M10SN	20	18	10,5	M10	32	5,0	1	2	3,0°	40000	KDM.20..
1918668	KDMT25R042M12SN	25	21	12,5	M12	42	6,0	1	2	3,0°	30000	KDM.25..

- Dostępne średnice: 12–32 mm.
- Wysoka precyzja i dokładność bicia.
- Możliwość mocowania w oprawkach skurczowych, tolerancja chwytu h6.
- Odpowiednie do obróbki zgrubnej i dokładnej.
- Stosowane z płytkami toroidalnymi i płytkami do obróbki z wysokimi wartościami posuwu.



Frezy kształtowe

■ Frezy trzpieniowe z przewężoną szyjką • Chwyty walcowy • Stal

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D3	L	L2	Ap1 maks.	Z	Z U	maks. ką wcinania	obroty maks.	plytka 1
1918690	KDMT12R130A12SN	12	12	10,5	132	34	3,0	1	2	3,0°	40000	KDM.12..
1918691	KDMT12R150A12SN	12	12	10,5	152	48	3,0	1	2	3,0°	40000	KDM.12..
1918692	KDMT16R140A16SN	16	16	14,0	142	40	4,0	1	2	3,0°	40000	KDM.16..
1918693	KDMT16R160A16SN	16	16	14,0	162	57	4,0	1	2	3,0°	40000	KDM.16..
1918694	KDMT20R160A20SN	20	20	18,0	162	47	5,0	1	2	3,0°	40000	KDM.20..
1918695	KDMT20R175A20SN	20	20	18,0	177	63	5,0	1	2	3,0°	40000	KDM.20..
1918696	KDMT25R160A25SN	25	25	22,4	162	47	6,0	1	2	3,0°	40000	KDM.25..
1918697	KDMT25R190A25SN	25	25	22,4	192	72	6,0	1	2	3,0°	40000	KDM.25..
1918698	KDMT32R175A32SN	32	32	28,6	177	58	8,0	1	2	3,0°	40000	KDM.32..
1918699	KDMT32R210A32SN	32	32	28,6	212	82	8,0	1	2	3,0°	40000	KDM.32..