



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

KenFeed™

Zastosowanie podstawowe

Liczne wydajne krawędzie skrawające frezów trzpieniowych KenFeed sprawiają, że są one doskonałym wyborem podczas obróbki skrawaniem stali poddanych obróbce termicznej o twardości do 67 HRC. System KenFeed to połączenie obróbki zgrubnej i półwykańczającej w jednym narzędziu dzięki wykonywaniu bardzo płytkiego skrawania przy bardzo dużych wartościach posuwu w celu maksymalizacji obróbki. Szyjka 3 x D i konstrukcja zapewniająca wydłużony wysięg idealnie się sprawdzi w przypadku wykonywania kieszeni z użyciem technik obróbki skrawaniem 3D, jak frezowanie skośne i interpolacja śrubowa. Podczas frezowania płaszczyzn opatentowana geometria przedniej części systemu KenFeed całkowicie styka się z przedmiotem obrabianym, zapewniając do 55% szerokości skrawania w porównaniu ze zwykłym ostrzem kulistym, w przypadku którego wynosi ona zaledwie 5–10%.

- Wyjątkowe narzędzie z nową konstrukcją z 6 rowkami zapewniające wysoką produktywność.
- Nowa, innowacyjna geometria maksymalizująca wydajność skrawania.
- Duża wydajność skrawania pomaga obniżyć koszty produkcji.

Właściwości i zalety

Zaawansowana technologia

- Zapewnia korzyści związane z frezami składanymi stosowanymi przy wysokich wartościach posuwu już od 6 mm.
- Jedno narzędzie do obróbki zgrubnej i półwykańczającej.
- Wzrost wydajności dzięki wykonywaniu obróbki skrawaniem 3D, frezowania z interpolacją śrubową, interpolacji kołowej, frezowania płaszczyzn i wykonywania kieszeni.
- Należy stosować w przypadku materiałów hartowanych o twardości od 40 do 67 HRC z dwoma dedykowanymi wariantami geometrii.

Gatunki dostosowane do potrzeb klientów

- KC639 z powłoką AlTiN zapewnia największą trwałość narzędzia w przypadku stali hartowanej o twardości od 40 do 67 HRC.

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne średnice pośrednie.
- Dostępne rozwiązania niestandardowe do obróbki skrawaniem tytanu i innych stopów żarowytrzymałych.
- Możliwość osiowego i promieniowego wewnętrznego doprowadzania chłodziwa.
- Dostępne różne wersje chwytów i powłok niestandardowych.

Bogata oferta standardowa

- Zakres średnic 6–20 mm.
- Wydłużona szyjka do zastosowań z długim wysięgiem.

Frezy trzpieniowe do frezowania z dużymi wartościami posuwu w przypadku stali o średniej twardości i stali utwardzonej.

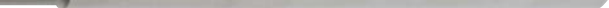


Opatentowana geometria
Pozwala na maksymalizację wydajności obróbki.



Konstrukcja z 6 rowkami
Umożliwia frezowanie z interpolacją śrubową, z interpolacją kołową i frezowanie płaszczyzn.

Chwył z przewężeniem
Większy zasięg w przypadku głębokich wybrań.



KC639M™ z powłoką AlTiN
Maksymalna trwałość narzędzia.