



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE

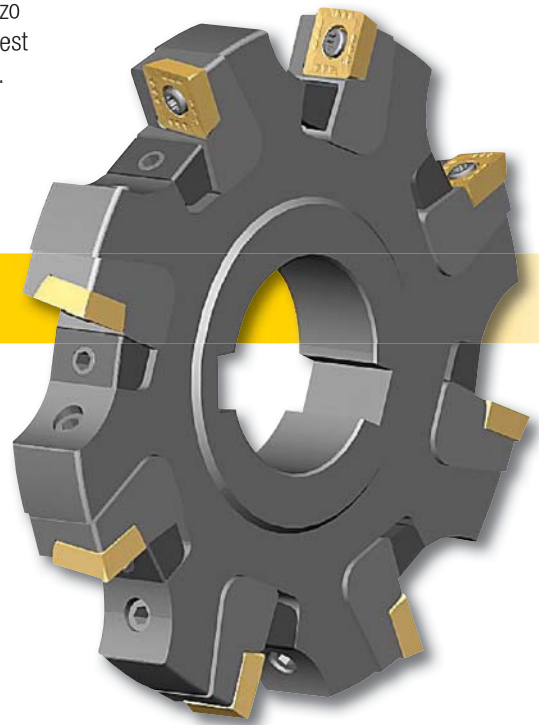


Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Frezy do rowków KSSM™

Zastosowanie podstawowe

Frezy dostępne ze stałą i regulowaną szerokością rowka. Frezy dostępne jako frezy montowane na wał jak również jako frezy nasadzane, ze stałą i regulowaną szerokością rowka, z gatunkami płytek i geometriami dla obróbki większości materiałów. Frezy KSSM o stałej szerokości są ekonomicznym rozwiązaniem na rynku przemysłu ogólnego. Frezy o zmiennej szerokości pozwalają z bardzo precyzyjną regulacją uzyskać wymaganą szerokość rowka, ponadto możliwa jest również zmiana narzędzia z wersji prawej na lewą poprzez wymianę wkładki.

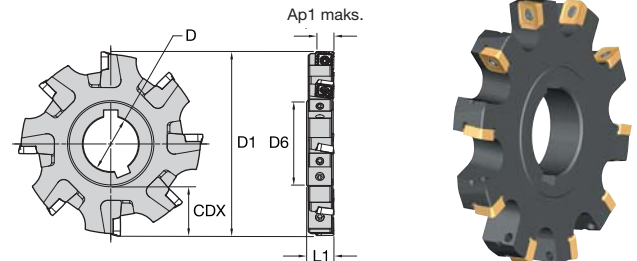


Właściwości i zalety

- Frezy są dostępne z mocowaniem na wale lub jako frezy nasadzane zarówno dla stałej jak i regulowanej szerokości rowka.
- Maksymalna szerokość rowka
 - Frezy o stałej szerokości IC10: 9,1 mm do 15,8 mm
 - Frezy o stałej szerokości IC12: 11,7 mm do 19,8 mm
 - Frezy o regulowanej szerokości IC10: 14–18 mm.
 - Frezy o regulowanej szerokości IC12: 18–23,3 mm.
- Szybki mechanizm regulacyjny.
- Duży wybór geometrii oraz gatunków płytek do obróbki większości materiałów.
- Cztery krawędzie skrawające płytki.
- Płytki krawędziowe zapewniające doskonałą jakość powierzchni obrobionej.
- Zakres średnic: 100–315 mm.
- Promień płytek: 0,4–6,35 mm.



- Frezy prawe i lewe o szerokości skrawania 9,1 mm.
- Duży wybór geometrii oraz gatunków płytek do obróbki większości materiałów przedmiotu obrabianego.
- Cztery krawędzie skrawające płytki.
- Dostępne różne promienie.
- Płytki krawędziowe zapewniające doskonałą jakość powierzchni obrabianej.



■ Mocowanie w oprawce • 10 mm IC • Wersja prawa

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 maks.	Z	Z S	obroty maks.	kg
3330528	100G10RP90SP10 *	100	32	46,8	26,3	16,0	9,1	10	10	17200	0,54
3330531	125H11RP90SP10 *	125	40	54,8	34,8	16,0	9,1	11	11	15400	0,86
3330974	160H11RP90SP10	160	40	54,8	52,6	16,0	9,1	11	11	13660	1,57
3330977	200J13RP90SP10	200	50	68,8	65,3	16,0	9,1	13	13	12200	2,56

UWAGA: W celu uzyskania najwyższej jakości powierzchni obrabianej należy użyć płytek prawych.

*Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

■ Mocowanie w oprawce • 10 mm IC • Wersja lewa

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 maks.	Z	Z S	obroty maks.	kg
3330975	160H11LP90SP10	160	40	54,8	52,6	16,0	9,1	11	11	13660	1,57
3330978	200J13LP90SP10	200	50	68,8	65,3	16,0	9,1	13	13	12200	2,56

UWAGA: W celu uzyskania najwyższej jakości powierzchni obrabianej należy użyć płytek lewych.

Promień naroża $\geq 1,6$ mm (0.062") nie mają krawędzi.

■ Części zamienne



śruba
mocująca
płytkę



Nm



klucz
Torx Plus

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx Plus
100	MS2148	2,0	DT9IP
125	MS2148	2,0	DT9IP
160	MS2148	2,0	DT9IP
200	MS2148	2,0	DT9IP



Frezowanie rowków