

➤ Drážkovací frézy KTMS™

Hlavní aplikace

Drážkovací frézy KTMS vytvářejí "T" drážky do loží obráběcích strojů a také mělké radiální drážky s malou radiální hloubkou řezu. Vždy je nutné před použitím tohoto typu frézy připravit drážku — příprava je klíčem k úspěchu.

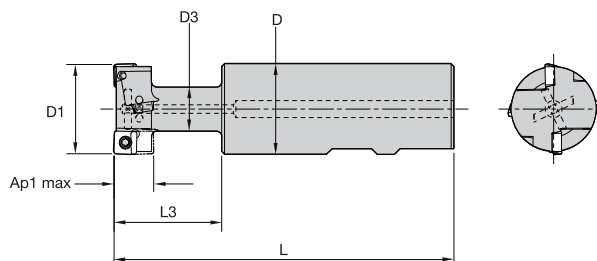
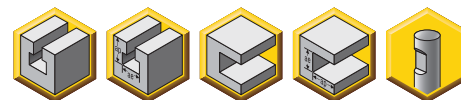
Technické informace o předobrobení jsou uvedeny na straně U5.

Vlastnosti a výhody

- Pouze metrické rozměry.
- Šířky drážek 9–22 mm.
- Tři různé velikosti břitových destiček.
- Příprava dílu před drážkováním je klíčem k úspěchu.
- Připravte obrobek s drážkou.
- Honované hrany břitových destiček.
- Posuvy v rozsahu 0,10–0,15 mm; nižší hodnoty posuvů mohou způsobit vibrace.
- Pro odvod třísek použijte stlačený vzduch.
- Vždy začněte obrábět s novou řeznou hranou.



- Připravte obrobek s drážkou.
- Honované hrany břitových destiček.
- Posuvy v rozsahu 0,10–0,15 mm; nižší hodnoty posuvů mohou způsobit vibrace.
- Pro odvod třísek použijte stlačený vzduch.
- Vždy začněte obrábět s novou řeznou hranou.



■ KTMS • Frézy pro T-drážky s vnitřním chlazením • Metrické

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D3	L	L3	Ap1 max	Z	Z U	břítová destička 1	kg
3577119	KTMS21S25SD06H	21	25	11	109	29	9,0	2	1	SDMT060304EGG	0,35
3577121	KTMS25S25SD06H	25	25	13	112	32	11,0	4	2	SDMT060304EGG	0,36
3577133	KTMS32S32SD08H	32	32	16	120	38	14,0	4	2	SDMT080308EGG	0,60
3577135	KTMS40S32SD12H	40	32	21	130	50	18,0	4	2	SDMT120408EGG	0,66
3577137	KTMS50S32SD12H	50	32	27	140	60	22,0	4	2	SDMT120408EGG	0,85

■ Náhradní díly



D1	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx
21	MS2206	1,2	DT8
25	MS2206	1,2	DT8
32	MS2207	2,0	DT10
40	MS2208	3,5	DT15
50	MS2208	3,5	DT15

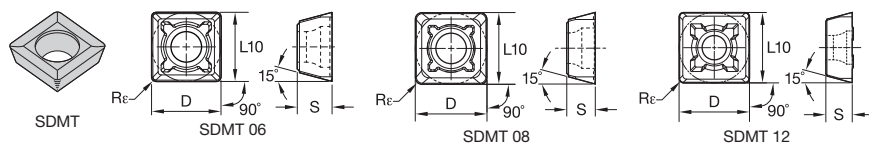
Frézování drážek

Výběr břitové destičky

Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
P1-P2	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M
P3-P4	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M
P5-P6	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M	..EGG	KC735M
M1-M2	-	-	-	-	-	-
M3	-	-	-	-	-	-
K1-K2	..EGG	KC505M	..EGG	KC505M	..EGG	KC505M
K3	..EGG	KC505M	..EGG	KC505M	..EGG	KC505M
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
S4	-	-	-	-	-	-
H1	-	-	-	-	-	-

Břitové destičky • Frézy pro T-drážky SDMT • EGG

- Honované hrany břitových destiček.
- 4 řezné hrany.



- první volba
- alternativní volba

P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	●	●	●

SDMT-EGG

Katalogové číslo	D	S	L10	Rε	hm	počet řezných hran	KC505M	KC730M	KC735M
SDMT060304EGG	6,35	3,18	6,35	0,4	0,06	4	●	●	●
SDMT080308EGG	8,00	3,18	8,00	0,8	0,06	4	●	●	●
SDMT120408EGG	12,70	4,76	12,70	0,8	0,06	4	●	●	●

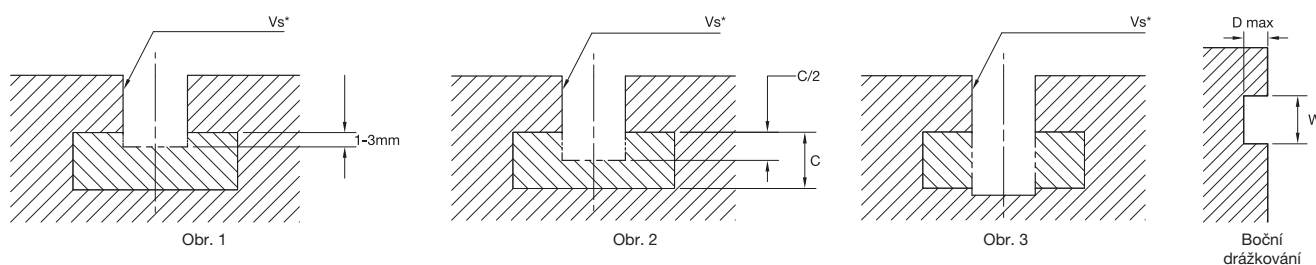
Doporučené počáteční hodnoty posuvů

Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]														Lehké obrábění			Všeobecné použití			Těžké obrábění		
Geometrie břitových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)															Geometrie břitových destiček						
	5%				10%				20%				30%				40–100%					
.06..EGG	0,20	0,46	0,70	0,14	0,33	0,50	0,11	0,25	0,38	0,09	0,22	0,33	0,08	0,20	0,30	.06..EGG						
.08..EGG	0,20	0,53	0,82	0,14	0,38	0,59	0,11	0,29	0,44	0,09	0,25	0,39	0,08	0,23	0,35	.08..EGG						
.12..EGG	0,20	0,59	0,92	0,14	0,43	0,66	0,11	0,32	0,50	0,09	0,28	0,43	0,08	0,25	0,40	.12..EGG						

POZNÁMKA: Jako počáteční hodnoty použijte "Lehké obrábění".

Doporučené počáteční řezné rychlosti jsou uvedeny na straně X22-X37.



■ Oceli

- Při frézování vertikální drážky musí být hloubka řezu na minimu viz. obr. č. 1.
- V případě větší hloubky řezu než je uvedeno na obr. č. 1 může dojít k problémům s odvodem třísek.
- U větších průměrů drážkovací frézy může docházet k vibracím; pro počáteční nastavení použijte obr. č. 1.
- Pokud potíže s vibracemi přetrvávají, použijte řešení z obrázku č. 2.

■ Litiny

- Menší potíže s odvodem třísek a nižší řezné síly umožňují výrobu hlubších vertikálních drážek, tak jak je uvedeno na obr. 2 a 3.
- Pro odstranění třísek doporučujeme použít stlačený vzduch; toto platí pro oceli a litiny.

■ Tabulka řezných rychlostí • Drážkování

	druh materiálu	Katalogové číslo	Řezná rychlost vc (m/min)	posuv na zub (mm)	V_s^*
P	Uhlíkové oceli/Legované oceli	KTMS21S25SD06H	120	0,10	Obrázek 1
		KTMS25S25SD06H	120	0,10	Obrázek 1
		KTMS32S32SD08H	100	0,10	Obrázek 1
		KTMS40S32SD12H	80	0,15	Obrázek 2
		KTMS50S32SD12H	nedoporučuje se z důvodu častého chvění		
K	Litina	KTMS21S25SD06H	120	0,12	Obrázek 1, 2, 3
		KTMS25S25SD06H	120	0,12	Obrázek 1, 2, 3
		KTMS32S32SD08H	120	0,12	Obrázek 1, 2, 3
		KTMS40S32SD12H	120	0,12	Obrázek 2,3
		KTMS50S32SD12H	120	0,15	Obrázek 3

* V_s = Připravená vertikální drážka pro T-drážku.

■ Boční frézování drážek

rozměr drážky		
Katalogové číslo	W -0.1 / -0.3 mm	D max mm
KTMS21S25SD06H	9	4,4
KTMS25S25SD06H	11	5,4
KTMS32S32SD08H	14	6,9
KTMS40S32SD12H	18	8,9
KTMS50S32SD12H	22	10,9

POZNÁMKA: KTMS pro T-drážky jsou pro boční drážkování k dispozici dle výkresu.

■ Řezné podmínky • Boční frézování

	druh materiálu	Katalogové číslo	Řezná rychlost vc (m/min)	n (ot./min.)	posuv na zub (mm)
P	Uhlíkové oceli/Legované oceli	KTMS21S25SD06H	120	1820	0,10
		KTMS25S25SD06H	120	1530	0,10
		KTMS32S32SD08H	120	1190	0,10
		KTMS40S32SD12H	120	960	0,10
		KTMS50S32SD12H	120	760	0,10
K	Litina	KTMS21S25SD06H	150	2270	0,12
		KTMS25S25SD06H	150	1910	0,12
		KTMS32S32SD08H	150	1490	0,12
		KTMS40S32SD12H	150	1190	0,15
		KTMS50S32SD12H	150	960	0,15

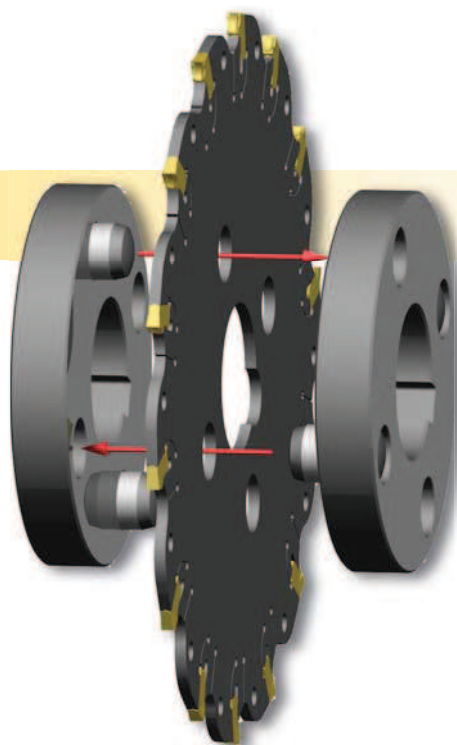
➤ Drážkovací frézy KVNS™

Hlavní aplikace

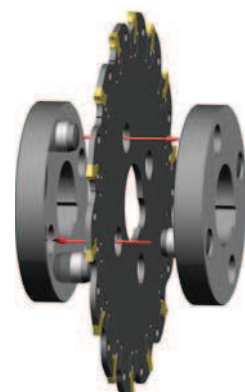
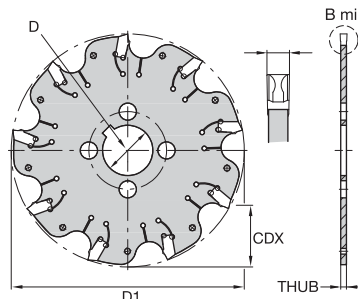
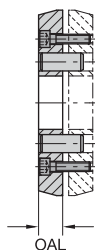
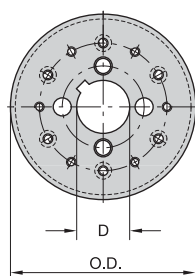
Drážkovací frézy KVNS jsou určeny pro průměry 63–250 mm a šířky břitových destiček 1,6 – 4 mm. Jedná se o perfektní řešení pro drážky malých šířek se sortami a geometriemi určenými pro většinu materiálů. K dispozici jsou upínací a podpěrné kroužky; použijte tyto díly pro zajištění maximální podpěry frézovacího tělesa.

Vlastnosti a výhody

- Sorty a geometrie pro všechny běžné materiály.
- Upínací a podpěrné kroužky je nutné objednávat samostatně (v párech).
- Břitové destičky se samosvorným upínáním.
- Rozsah šíře drážek 1,6–4 mm.
- Pozitivní geometrie břitových destiček ve standardním provedení.
- Lůžko břitových destiček se samosvorným upínáním a pevným dorazem.
- Výborné vlastnosti při drážkování s plochým dnem a dělení materiálu.
- Každé frézovací těleso musí mít dva upínací kroužky, kromě případu s použitím dvou podpěrných kroužků (je nutné objednat samostatně v párech).



- Břítové destičky s pozitivní geometrií a utvařečem jsou nabízeny jako standard.
- Lůžko břítových destiček se samosvorným upínáním a pevným dorazem.
- Výborné vlastnosti při drážkování s plochým dnem a dělení materiálu.
- Každé frézovací těleso musí mít dva upínací kroužky (je nutné objednat samostatně v párech).



■ A2 • Šířka řezu 1,6 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	B min	CDX	THUB	Z	max. otáčky	břítová destička 1	unášecí kroužek	kg
1246114	4.97060116	63	16	1,6	15,0	1,3	5	5100	3.90016	1177888	0,03
1246122	4.97080116	80	16	1,6	21,0	1,3	7	4000	3.90016	1247091	0,04
1246131	4.97101116	100	22	1,6	27,0	1,3	9	3200	3.90016	1247085	0,07
1246138	4.97123116	125	32	1,6	35,0	1,3	11	2600	3.90016	1247087	0,10

■ A2 • Šířka řezu 2,2 mm

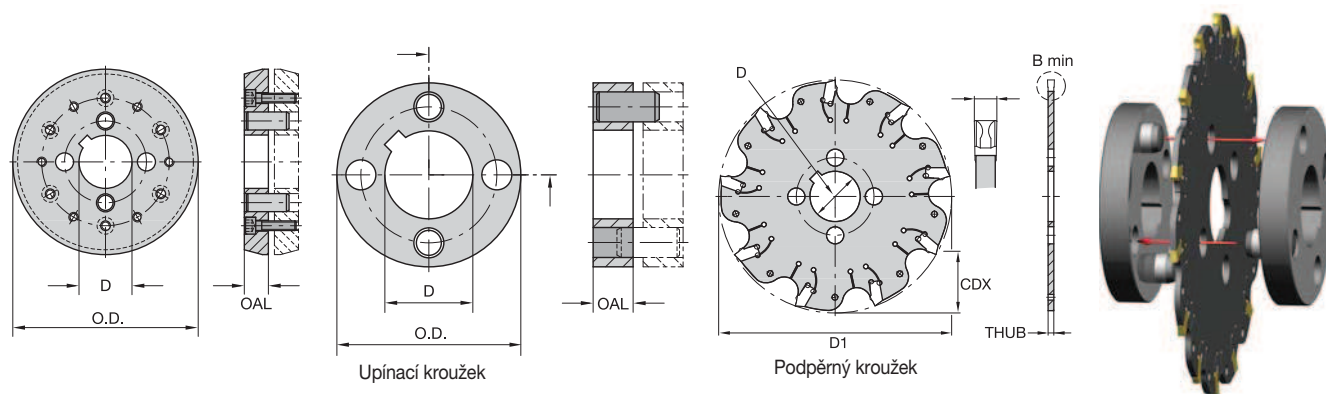
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	B min	CDX	THUB	Z	max. otáčky	břítová destička 1	unášecí kroužek	kg
1246124	4.97080122	80	16	2,2	21,0	1,8	7	4000	3.90022	1247091	0,05
1246132	4.97101122	100	22	2,2	27,0	1,8	9	3200	3.90022	1247085	0,08
1246140	4.97123122	125	32	2,2	35,0	1,8	11	2600	3.90022	1247087	0,12
1246147	4.97164122	160	40	2,2	40,0	1,8	14	2000	3.90022	1247082	0,30

■ A2 • Šířka řezu 3 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	B min	CDX	THUB	Z	max. otáčky	břítová destička 1	unášecí kroužek	kg
1246118	4.97060130	63	16	3,0	15,0	2,4	4	5100	3.90030	1247088	0,05
1246126	4.97080130	80	16	3,0	21,0	2,4	6	4000	3.90030	1247091	0,08
1246134	4.97101130	100	22	3,0	27,0	2,4	9	3200	3.90030	1247085	0,13
1246142	4.97123130	125	32	3,0	35,0	2,4	11	2600	3.90030	1247087	0,20
1246149	4.97164130	160	40	3,0	40,0	2,4	14	2000	3.90030	1247082	0,35
1246153	4.97204130	200	40	3,0	60,0	2,4	19	1600	3.90030	1247082	0,50
1246157	4.97254130	250	40	3,0	85,0	2,4	24	1300	3.90030	1247082	0,80

■ A2 • Šířka řezu 4 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	B min	CDX	THUB	Z	max. otáčky	břítová destička 1	unášecí kroužek	kg
1246120	4.97060140	63	16	4,0	15,0	3,4	4	5100	3.90040	1247088	0,06
1246129	4.97080140	80	16	4,0	21,0	3,4	6	4000	3.90040	1247091	0,10
1246136	4.97101140	100	22	4,0	27,0	3,4	9	3200	3.90040	1247085	0,15
1246145	4.97123140	125	32	4,0	35,0	3,4	11	2600	3.90040	1247087	0,25
1246150	4.97164140	160	40	4,0	40,0	3,4	14	2000	3.90040	1247082	0,40
1246154	4.97204140	200	40	4,0	60,0	3,4	19	1600	3.90040	1247082	0,65



■ Unášecí kroužek



Objednací číslo	D1	O.D.	OAL	Velikost vrtání	unášecí kroužek	kg
1177888	63	32	8	16	460.889	0,03
1247088	63	32	8	16	460.898	0,04
1247091	80	38	8	16	460.899	0,06
1247085	100	46	10	22	460.890	0,10
1247087	125	55	10	32	460.897	0,12
1247082	160	80	12	40	460.888	0,34
1247082	200	80	12	40	460.888	0,34
1247082	250	80	12	40	460.888	0,34

■ Podpěrný kroužek



D1	Objednací číslo	Podpěrný kroužek	bore size	CDX	O.D.	OAL	upínací šroub	Univerzální klíč	Velikost univerzálního klíče	kg
200	1247080	460.887	40	30	140	12	125.616	170.005	5mm	1,15
250	1247080	460.887	40	55	140	12	125.616	170.005	5mm	1,15
250	1247078	460.886	40	30	190	12	125.616	170.005	5mm	2,35

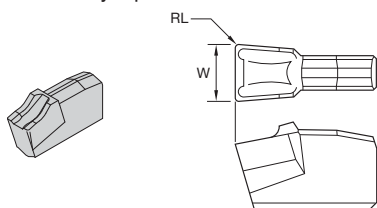
POZNÁMKA: Hodnotu CDX určete podle tabulky pro podpěrné a unášecí kroužky.
Klíč na břitové destičky 170.183 (obj.číslo 1124601) se objednává zvlášť.

Výběr břitové destičky

Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
	P1-P2	.S..GD	KC735M	.S..GD	KCPK30	.S..GB
P3-P4	.S..GD	KC735M	.S..GD	KCPK30	.S..GB	KCPK30
P5-P6	.S..GD	KC735M	.S..GB	KCPK30	.S..GB	KCPK30
M1-M2	.S..GD	KC735M	.S..GD	KCPK30	.S..GB	KCPK30
M3	.S..GD	KCPK30	.S..GB	KCPK30	.S..GB	KCPK30
K1-K2	.S..GD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..GB	KCPK30
K3	.S..GD	KCPK30	.S..GD	KCPK30	.S..GB	KCPK30
N1-N2	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF
N3	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF
S1-S2	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF
S3	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF
S4	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF	.E..GD	KMF
H1	-	-	-	-	-	-

Výměnné břitové destičky • KVNS A2

- Velmi úzké drážkování/drážkovací operace
- Destičky s pozitivním utvařečem.



1,6 mm

Katalogové číslo	W	RL	hm	KC735M	KCPK30	KMF
3.90016ECGD	1,60	0,15	0,08	-	-	•
3.90016SNGB	1,60	0,15	0,08	•	•	-
3.90016SNGD	1,60	0,15	0,08	•	•	-

2,2 mm

Katalogové číslo	W	RL	hm	KC735M	KCPK30	KMF
3.90022ECGD	2,20	0,20	0,08	-	-	•
3.90022SNGB	2,20	0,20	0,08	•	•	-
3.90022SNGD	2,25	0,20	0,08	•	•	-

3 mm

Katalogové číslo	W	RL	hm	KC735M	KCPK30	KMF
3.90030ECGD	3,05	0,20	0,08	-	-	•
3.90030SNGB	3,05	0,20	0,08	•	•	-
3.90030SNGD	3,05	0,20	0,08	•	•	-

4 mm

Katalogové číslo	W	RL	hm	KC735M	KCPK30	KMF
3.90040ECGD	4,05	0,20	0,08	-	-	•
3.90040SNGB	4,05	0,20	0,08	•	•	-
3.90040SNGD	4,05	0,20	0,08	•	•	-

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]															Lehké obrábění			Všeobecné použití			Těžké obrábění		
Geometrie břitových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)															Geometrie břitových destiček							
	5%			10%			20%			30%			40–100%										
.E..GD	0,23	0,41	0,63	0,17	0,29	0,46	0,13	0,22	0,34	0,11	0,19	0,30	0,10	0,18	0,27	.E..GD							
.S..GD	0,23	0,46	0,71	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GD							
.S..GB	0,23	0,46	0,74	0,17	0,33	0,54	0,13	0,25	0,40	0,11	0,22	0,35	0,10	0,20	0,32	.S..GB							

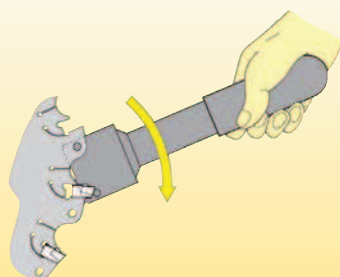
POZNÁMKA: Jako počáteční hodnoty použijte "Lehké obrábění".

% = $ae/Dc \cdot 100$ (ae = radiální hloubka řezu, Dc = průměr nástroje)

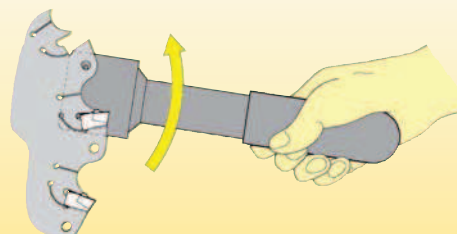
Doporučené počáteční řezné rychlosti X22–X37 jsou uvedeny na straně.

Drážkovací frézy • Technické informace

■ Bezpečné upínání: lůžko břitových destiček se samosvorným upínáním pro maximální bezpečnost při obrábění



Použití montážního klíče:
Vkládání břitové destičky



Vyjímání břitové destičky

- Přesná pozice břitové destičky je zajištěna dorazem.
- Maximální možná přesnost upnutí břitové destičky díky dvojitému pozitivnímu prizmatickému upínání.
- Výkonné a bezpečné upínání zaručuje použití při vysokých obvodových rychlostech.

Nová sorta KCSM40™ pro frézování nerezových ocelí a titanových materiálů.

Dosáhněte vyšší úběry materiálu s tímto vyspělým technickým řešením od firmy Kennametal.

- Ideální pro hrubování a střední dokončování.
- K dispozici pro následující řady fréz:

Mill 1™

Mill 4™

Dodeka™

MEGA™

KSOM™

NGE

KSSM™

KSSM8+™

Rodeka™

Řada 5230

Řada 7713

Řada 7792

- Tento nový karbidový substrát poskytuje houževnatost a odolnost proti únavě a tím minimalizuje náchylnost k tepelným trhlinám.
- Nový typ povlaku přináší vysokou tvrdost za vyšších teplot a vyšší odolnost proti otěru pro neporovnatelnou životnost nástroje.
- Frézovací sorta KCSM40 je první volbou pro obrábění strukturálních leteckých komponentů z titanu s vysokým úběrem materiálu.
- Osvědčená řešení pro různé aplikace obrábění nerezů, jako např. obrábění turbodmychadel v automobilovém průmyslu.

Navštivte **kennametal.com** nebo kontaktujte Vašeho lokálního autorizovaného distributora Kennametalu.



➤ Drážkovací frézy SN

Hlavní aplikace

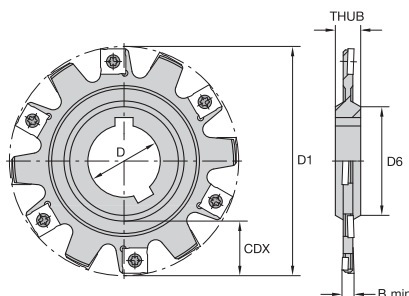
Drážkovací frézy SN jsou ideálním řešením pro hlubší aplikace, při kterých je nutné rozdělit řezné síly mezi jednotlivé břitové destičky. Jsou určeny pro drážky se šířkami 4–14 mm a průměry frézovacích těles 80–250 mm a pro ekonomický způsob zajištění vyváženého obrábění.

Vlastnosti a výhody

- Frézy jsou dodávány v provedení pro upínací trn.
- Břitové destičky se čtyřmi řeznými hranami.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro použití u vícenásobných složených fréz.
- Šíře drážky 4–14 mm.
- Tři provedení geometrie břitových destiček: -GP, -GE, a -T.
- Pouze jeden náhradní díl.



- Rozsah šíře drážek 4–14 mm.
- Čtyři řezné hrany.
- Tři provedení utvařečů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Pouze jeden náhradní díl.



■ SN • Upínání na trn • Oboustranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	CDX	THUB	Z	Z S	břítová destička 1	kg
1244389	4.96082-204	80	27	45	4,0	15	12,0	10	5	SNHX1102	0,30
1191306	4.96102-204	100	27	45	4,0	25	12,0	12	6	SNHX1102	0,40
1244398	4.96102-205	100	27	45	5,0	25	12,0	12	6	SNHX11T3	0,40
1244368	4.96102-206	100	27	45	6,0	25	12,0	10	5	SNHX1203	0,40
1244370	4.96124-204	125	40	58	4,0	30	12,0	14	7	SNHX1102	0,50
1244371	4.96124-205	125	40	58	5,0	30	12,0	14	7	SNHX11T3	0,60
1244374	4.96124-210	125	40	58	10,0	30	12,0	12	6	SNHX12L5	0,80
1244375	4.96124-212	125	40	58	12,0	30	12,0	12	4	SNHX12L5	0,90
1244394	4.96164-204	160	40	68	4,0	44	12,0	18	9	SNHX1102	0,90
1244376	4.96164-205	160	40	68	5,0	44	12,0	18	9	SNHX11T3	0,90
1244379	4.96164-210	160	40	68	10,0	44	12,0	16	8	SNHX12L5	1,40
1244395	4.96205-208	200	50	72	8,0	62	12,0	18	6	SNHX1203	1,80
1244385	4.96255-206	250	50	72	6,0	86	12,0	24	12	SNHX1203	4,20
1244386	4.96255-208	250	50	72	8,0	86	12,0	24	8	SNHX1203	4,50

■ Náhradní díly



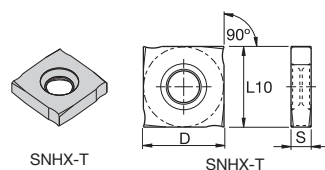
Objednací číslo	D1	B min	šroub břítové destičky	Nm	šroubovák Torx
1244389	80	4	192.529	1,0	170.023
1191306	100	4	192.529	1,0	170.023
1244398	100	5	192.530	1,0	170.023
1244368	100	6	192.531	3,0	170.025
1244370	125	4	192.529	1,0	170.023
1244371	125	5	192.530	1,0	170.023
1244374	125	10	192.532	3,0	170.025
1244375	125	12	192.532	3,0	170.025
1244394	160	4	192.529	1,0	170.023
1244376	160	5	192.530	1,0	170.023
1244379	160	10	192.532	3,0	170.025
1244395	200	8	192.531	3,0	170.025
1244385	250	6	192.531	3,0	170.025
1244386	250	8	192.531	3,0	170.025

Výběr břitové destičky

Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
P1–P2	.T..GP	KCPM40	.T..GP	KCPM40	..T	KCPM40
P3–P4	.T..GP	KCPK30	.T..GP	KCPM40	..T	KCPM40
P5–P6	.T..GP	KCPK30	..T	KCPK30	..T	KCPM40
M1–M2	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	..T	KC725M
M3	.T..GP	KCPM40	.T..GP	KCPM40	..T	KCPM40
K1–K2	..T	KC520M	..T	KC520M	..T	KC520M
K3	.T..GP	KCPK30	.T..GP	KCPK30	..T	KCPK30
N1–N2	.F..GE	KC510M	.F..GE	KC510M	.T..GP	K110M
N3	.T..GP	K110M	.T..GP	K110M	.T..GP	K110M
S1–S2	.T..GP	KC725M	.T..GP	KC725M	..T	KC725M
S3	.T..GP	KCPM40	.T..GP	KCPM40	..T	KCPM40
S4	.T..GP	KC725M	..T	KC725M	..T	KC725M
H1	.F..GE	KC510M	–	–	–	–

Výměnné břitové destičky • SNHX-T • SNHX-NGE

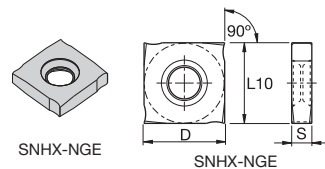
- Střední až těžké obrábění.
- s T-land geometrií.
- 4 řezné hrany.



SNHX-T

Katalogové číslo	D	S	L10	hm	počet řezných hran	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40
SNHX1102T	11,00	2,30	11,00	0,16	4	-	-	-	•	-	•
SNHX1103T	11,00	2,70	11,00	0,16	4	-	-	-	•	•	•
SNHX1203T	12,70	3,20	12,70	0,16	4	-	-	-	•	-	•
SNHX1204T	12,70	4,00	12,70	0,11	4	-	-	-	•	-	-
SNHX12045T	12,70	4,50	12,70	0,11	4	-	-	-	•	-	-
SNHX1205T	12,70	5,40	12,70	0,11	4	-	-	-	•	-	-

- Pozitivní geometrie pro lehké obrábění.
- 4 řezné hrany.



SNHX-NGE

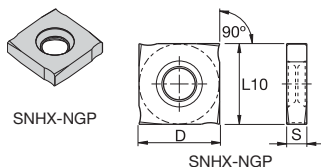
Katalogové číslo	D	S	L10	hm	počet řezných hran	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40
SNHX111T3PZFNGE	11,00	2,70	11,00	0,05	4	-	•	-	-	-	-
SNHX1203PZFNGE	12,70	3,20	12,70	0,04	4	-	•	-	-	-	-
SNHX12L5PZFNGE	12,70	5,40	12,70	0,04	4	•	•	-	-	-	-

P	•	•	•	•	•	•
M	•	•	•	•	•	•
K	•	•	•	•	•	•
N	•	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•	•

• první volba

○ alternativní volba

- Obrábění vysokými posuvy materiálů až do 55 HRC.
- 4 řezné hrany.



- první volba
- alternativní volba

P							
M							
K							
N							
S							
H							

■ SNHX-NGP

Katalogové číslo	D	S	L10	hm	počet řezných hran	K110M	KC510M	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40
SNHX1102PZTNGP	11,00	2,30	11,00	0,14	4	●	-	-	●	●	●
SNHX11T3PZTNGP	11,00	2,70	11,00	0,14	4	-	-	-	●	-	●
SNHX1203PZTNGP	12,70	3,20	12,70	0,14	4	●	-	-	●	●	●
SNHX12L4PZTNGP	12,70	4,00	12,70	0,14	4	-	-	-	-	●	-
SNHX12L5PZTNGP	12,70	5,40	12,70	0,14	4	●	-	-	●	●	●

Doporučené počáteční hodnoty posuvů

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]

Lehké obrábění	Všeobecné použití	Těžké obrábění
-------------------	----------------------	-------------------

Geometrie břitových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)														Geometrie břitových destiček	
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..GE	0,13	0,42	0,70	0,09	0,30	0,50	0,07	0,23	0,38	0,06	0,20	0,33	0,06	0,18	0,30	.F..GE
.T..GP	0,23	0,47	0,70	0,17	0,34	0,50	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.T..GP
..T	0,23	0,56	0,82	0,17	0,40	0,59	0,13	0,30	0,44	0,11	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35	..T

POZNÁMKA: Jako počáteční hodnoty použijte “Lehké obrábění”.
Doporučené počáteční řezné rychlosti jsou uvedeny na straně X22–X37.

➤ Drážkovací frézy LN

Hlavní aplikace

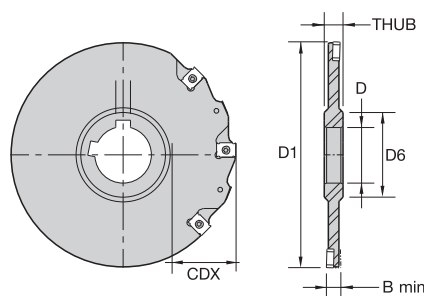
Drážkovací frézy LN jsou vyráběny v provedení upínání na trn nebo jako nástrčné frézy pro drážky s šířkou 6–13 mm a průměry frézovacích těles 80–160 mm. Frézy jsou snadno nastavitelné v radiálním směru v přírůstcích po 0,50 mm.



Vlastnosti a výhody

- Frézy jsou dodávány s upínáním na trn nebo jako nástrčné frézy.
- Šíře drážky 6–13 mm.
- Šířku drážky je možné změnit v krocích po 0,5 mm nebo 1 mm. Prosím použijte tabulku "Technické informace: Možné kombinace destiček". POZNÁMKA: Je proto zapotřebí změna břitové destičky a šroubu břitové destičky.
- Tvarované vnitřní klínové drážky.
- Pozitivní drážky pro odvod třísek.
- Snadné seřízení pomocí jiné tloušťky břitové destičky.
- Oboustranné boční frézování a čelní frézování.
- Neutrální a pozitivní geometrie břitových destiček ve standardním provedení.
- Čtyři řezné hrany.
- Pouze jeden náhradní díl.

- Rozsah šíře drážek 6–13 mm.
- Snadné seřízení pomocí jiné tloušťky břitové destičky.
- Oboustranné boční frézování a čelní frézování.
- Neutrální a pozitivní geometrie břitových destiček s utvařečem jsou standardní položky.
- Čtyři rezné hrany.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Pouze jeden náhradní díl.
- Základní úhel : 2°
- Max. tolerance šířky drážky ± 0.05 mm



Břítová destička na druhé straně



■ LN • Upínání na trn • Oboustranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	CDX	THUB	Z	Z S	břítová destička 1	kg
1131438	80F08NS90LN12N06	80	27	44	6	16	12,0	8	4	LNE_1235__	0,30
1131447	80F08NS90LN12N08	80	27	44	8	16	12,0	8	4	LNE_1245__	0,35
1150508	100G10NS90LN12N06	100	32	52	6	22	12,0	10	5	LNE_1235__	0,40
1130249	100G10NS90LN12N08	100	32	52	8	22	12,0	10	5	LNE_1245__	0,50
1130477	125H12NS90LN12N06	125	40	63	6	30	12,0	12	6	LN_1235__	0,70
1130615	160H16NS90LN12N06	160	40	63	6	46	12,0	16	8	LNE_1235__	1,10
1130595	160H15NS90LN12N10	160	40	63	10	46	12,0	15	5	LNE_1245__	1,60
1130608	160H15NS90LN12N12	160	40	63	12	46	12,0	15	5	LNE_1255__	1,60
1150527	200J18NS90LN12N08 *	200	50	75	8	60	12,0	18	9	LNE_1245__	2,00

POZNÁMKA: Standardní položka na objednávku. * Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ.

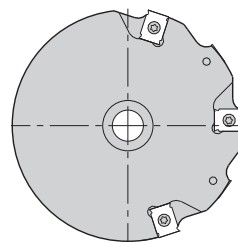
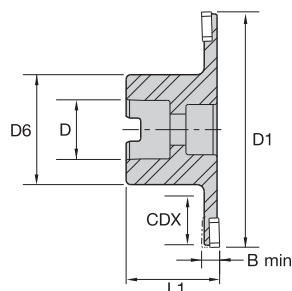
■ Náhradní díly



Objednací číslo	D1	B min	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx
1131438	80	6	MS1280	3,0	DT15
1131447	80	8	MS1282	3,0	DT15
1150508	100	6	MS1280	3,0	DT15
1130249	100	8	MS1282	3,0	DT15
1130477	125	6	MS1280	3,0	DT15
1130615	160	6	MS1280	3,0	DT15
1130595	160	10	MS1282	3,0	DT15
1130608	160	12	MS1284	3,0	DT15
1150527	200	8	MS1282	3,0	DT15

Frézování drážek

- Rozsah šíře drážek 6–11 mm.
- Snadné seřízení pomocí jiné tloušťky břitové destičky.
- Pravostranná a oboustranná provedení.
- Neutrální a pozitivní geometrie břitových destiček s utvářečem jsou standardní položky.
- Čtyři rezné hrany.
- Pouze jeden náhradní díl.
- Základní úhel : 2°
- max. tolerance šířky drážky ± 0.05 mm



■ LN • Nástrčné frézy • Oboustranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	CDX	L1	Z	Z U	břitová destička 1	kg
1131463	80Y08RS90LN12N06	80	22	40	6	16,00	50,0	8	4	LNE_1235__	0,65
1131472	80Y08RS90LN12N08	80	22	40	8	16,00	50,0	8	4	LNE_1245__	0,75
1130277	100Y10RS90LN12N06	100	27	50	6	22,00	50,0	10	5	LNE_1235__	1,00
1130283	100Y10RS90LN12N08	100	27	50	8	22,00	50,0	10	5	LNE_1245__	1,20
1130506	125Y12RS90LN12N10	125	40	70	10	26,00	50,0	12	4	LNE_1245__	1,50
1150511	160Y16RS90LN12N06	160	40	70	6	43,00	50,0	16	8	LNE_1235__	1,85
1150513	160Y16RS90LN12N08	160	40	70	8	43,00	50,0	16	8	LNE_1245__	2,15
1150524	160Y15RS90LN12N10	160	40	70	10	43,00	50,0	15	5	LNE_1245__	2,45

■ Náhradní díly



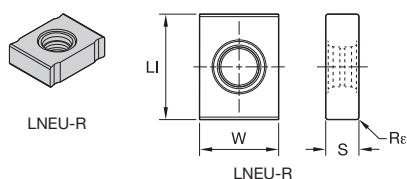
Objednací číslo	D1	B min	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx
1131463	80	6	MS1280	3,0	DT15
1131472	80	8	MS1282	3,0	DT15
1130277	100	6	MS1280	3,0	DT15
1130283	100	8	MS1282	3,0	DT15
1130506	125	10	MS1282	3,0	DT15
1150511	160	6	MS1280	3,0	DT15
1150513	160	8	MS1282	3,0	DT15
1150524	160	10	MS1282	3,0	DT15

Výběr břitové destičky

Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
	P1-P2	LNE..	KCPM40	LNE..	KCPM40	.S..GP
P3-P4	LNE..	KCPK30	LNE..	KCPM40	.S..GP	KCPM40
P5-P6	LNE..	KC725M	.S..GP	KC725M	.S..GP	KCPM40
M1-M2	LNE..	KC725M	LNE..	KC725M	.S..GP	KC725M
M3	LNE..	KC725M	LNE..	KCPM40	.S..GP	KCPM40
K1-K2	LNE..	KC520M	LNE..	KCK15	LNE..	KCK15
K3	LNE..	KC520M	LNE..	KCK15	LNE..	KCPK30
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	LNE..	KC725M	LNE..	KC725M	.S..GP	KC725M
S3	LNE..	KC725M	LNE..	KCPM40	.S..GP	KCPM40
S4	LNE..	KC725M	.S..GP	KC725M	.S..GP	KC725M
H1	-	-	-	-	-	-

Drážkovací frézy • 90° LN • LNEU

- Lehké obrábění.
- 4 řezné hrany.



- první volba
- alternativní volba

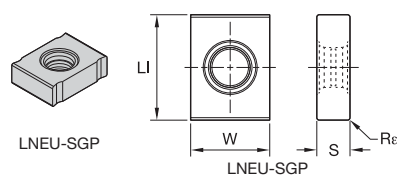
P			•	•	•
M		•	•	○	○
K	•	•	•	○	○
N	•	•	•	•	•
S	•	•	•	•	•
H	•	•	•	•	•

LNEU-R

Katalogové číslo	LI	W	S	Rε	hm	počet řezných hran	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40
LNEU1235R03 4	12,70	9,52	3,50	0,3	0,05	4	•	•	-	-	•
LNEU1240R03 4	12,70	9,52	4,00	0,3	0,05	4	•	•	-	-	•
LNEU1245R04	12,70	9,52	4,50	0,4	0,05	4	•	•	-	•	•
LNEU1250R04	12,70	9,52	5,00	0,4	0,04	4	-	•	-	-	-
LNEU1250R04	12,70	9,52	5,00	0,4	0,05	4	-	-	-	-	•
LNEU1255R04	12,70	9,52	5,50	0,4	0,04	4	-	•	-	-	•
LNEU1260R04	12,70	9,52	6,00	0,4	0,04	4	-	•	-	-	•
LNEU1240R08 4	12,70	9,52	4,00	0,8	0,04	4	•	•	-	-	•
LNEU1245R08	12,70	9,52	4,50	0,8	0,04	4	•	•	-	-	•
LNEU1250R08	12,70	9,52	5,00	0,8	0,04	4	-	•	-	-	-
LNEU1250R08	12,70	9,52	5,00	0,8	0,05	4	-	-	-	-	•
LNEU1255R08	12,70	9,52	5,50	0,8	0,04	4	•	•	-	-	•
LNEU1240R16 4	12,70	9,52	4,00	1,6	0,04	4	-	•	-	-	-
LNEU1245R16	12,70	9,52	4,50	1,6	0,04	4	•	•	-	-	-
LNEU1255R16	12,70	9,52	5,50	1,6	0,04	4	-	•	-	-	-
LNEU1245R32	12,70	9,52	4,50	3,2	0,04	4	•	•	-	-	-
LNEU1255R32	12,70	9,52	5,50	3,2	0,04	4	-	•	-	-	-

Frézování drážek

- 4 řezné hrany.
- Střední obrábění s utvařečem.



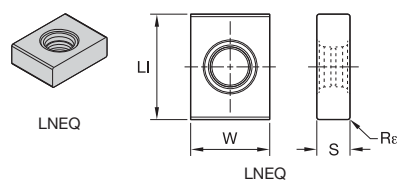
- první volba
- alternativní volba

P			●		●	●
M			●		○	○
K		●		●	○	
N						
S		●				
H						

LNEU-SGP

Katalogové číslo	LI	W	S	Rε	hm	počet řezných hran	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40
LNEU1235R03SGP 4	12,70	9,52	3,50	0,3	0,09	4	-	●	-	-	-
LNEU1240R03SGP 4	12,70	9,52	4,00	0,3	0,09	4	-	●	-	-	-
LNEU1245R04SGP	12,70	9,52	4,50	0,4	0,09	4	-	●	-	-	-
LNEU1250R04SGP	12,70	9,52	5,00	0,4	0,09	4	-	●	-	-	-
LNEU1245R08SGP	12,70	9,52	4,50	0,8	0,09	4	-	●	-	-	●
LNEU1250R08SGP	12,70	9,52	5,00	0,8	0,09	4	-	●	-	-	-
LNEU1245R16SGP	12,70	9,52	4,50	1,6	0,09	4	-	●	-	-	-

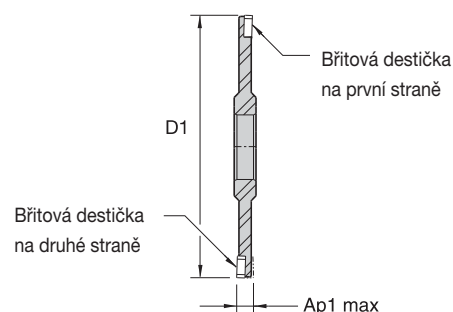
- Velmi silná geometrie pro hrubovací operace.
- 4 řezné hrany.



LNEQ

Katalogové číslo	LI	W	S	Rε	hm	počet řezných hran	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40
LNEQ1235R03 4	12,70	9,52	3,50	0,3	0,05	4	-	●	●	-	-
LNEQ1240R03 4	12,70	9,52	4,00	0,3	0,05	4	-	●	-	●	-
LNEQ1245R04	12,70	9,52	4,50	0,4	0,05	4	●	●	●	●	-
LNEQ1250R04	12,70	9,52	5,00	0,4	0,05	4	-	-	●	-	-
LNEQ1255R04	12,70	9,52	5,50	0,4	0,05	4	-	●	●	-	-
LNEQ1260R04	12,70	9,52	6,00	0,4	0,05	4	-	●	●	-	●

- Úzké drážkovací frézy LNEx pro širší drážek 6–13 mm.
- Využívají širší břitové destičky ve standardních nástrojích.
- Šířku řezu těchto unikátních břitových destiček LNEx pro úzké drážkovací frézy je možné nastavit.
- Šířka může být zvýšena o přírůstky 0,5 mm a 1 mm.
- Při výběru břitové destičky a šroubu naleznete možné kombinace v níže uvedené tabulce.



■ Šířky drážkovacích fréz LN: Lze nastavit výměnou destiček a šroubků • Upínání na trn

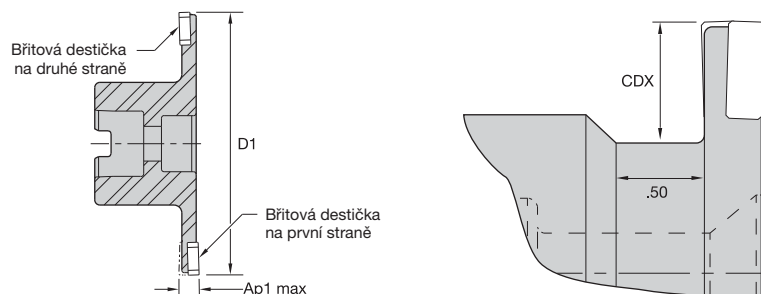
Katalogové číslo	D1	Ap1 max	Ap1 max (nové)	břitové destičky na první straně*	šroub**	břitové destičky na druhé straně*	šroub**
80F08NS90LN12N06	80	6	6.5	LNE1235	MS-1281	LNE1240	MS-2267
80F08NS90LN12N06	80	6	7	LNE1240	MS-2267	LNE1240	MS-2267
80F08NS90LN12N08	80	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
80F08NS90LN12N08	80	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
100G10NS90LN12N06	100	6	6.5	LNE1235	MS-1281	LNE1240	MS-2267
100G10NS90LN12N06	100	6	7	LNE1240	MS-2267	LNE1240	MS-2267
100G10NS90LN12N08	100	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
100G10NS90LN12N08	100	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
125H12NS90LN12N06	125	6	6.5	LNE1235	MS-1281	LNE1240	MS-2267
125H12NS90LN12N06	125	6	7	LNE1240	MS-2267	LNE1240	MS-2267
125H12NS90LN12N10	125	10	10.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
125H12NS90LN12N10	125	10	11	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
160H16NS90LN12N06	160	6	6.5	LNE1235	MS-1281	LNE1240	MS-2267
160H16NS90LN12N06	160	6	7	LNE1240	MS-2267	LNE1240	MS-2267
160H16NS90LN12N08	160	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
160H16NS90LN12N08	160	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
160H15NS90LN12N10	160	10	10.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
160H15NS90LN12N10	160	10	11	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
160H15NS90LN12N12	160	12	12.5	LNE1255	MS-1284	LNE1260	MS-1285
160H15NS90LN12N12	160	12	13	LNE1260	MS-1285	LNE1260	MS-1285
200J18NS90LN12N06	200	6	6.5	LNE1235	MS-1281	LNE1240	MS-2267
200J18NS90LN12N06	200	6	7	LNE1240	MS-2267	LNE1240	MS-2267
200J18NS90LN12N08	200	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
200J18NS90LN12N08	200	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
200J18NS90LN12N10	200	10	10.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
200J18NS90LN12N10	200	10	11	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
200J18NS90LN12N12	200	12	12.5	LNE1255	MS-1284	LNE1260	MS-1285
200J18NS90LN12N12	200	12	13	LNE1260	MS-1285	LNE1260	MS-1285

* Pozor: Rozdíl v šířce řezu je limitován rozsahem pouze o jednu velikost (šířku) vyšším, než standardní velikost břitové destičky.

** Při použití břitové destičky s větší výškou použijte delší šroub, detaily jsou uvedeny v tabulce.

POZNÁMKA: U fréz se třemi řadami břitových destiček, jsou ve výše uvedené tabulce popsány pouze vnější břitové destičky umístěné po obou stranách frézy. Při použití břitových destiček s rohovým rádiusem 2,40 mm nebo větším je zapotřebí upravit lůžko břitové destičky; provedte sražení 2.50 x 45°.

- Úzké drážkovací frézy LNEEx pro širší drážek 6–11 mm.
- Využívají širší břitové destičky ve standardních nástrojích.
- Šírku řezu těchto unikátních břitových destiček LNEEx pro úzké drážkovací frézy je možné nastavit.
- Šírka může být zvýšena o přírůsteky 0,5 mm nebo 1 mm.
- Při výběru břitové destičky naleznete možné kombinace v níže uvedené tabulce.



■ Šírky drážkovacích fréz LN: Lze nastavit výměnou destiček a šroubků • Nástrčné frézy

Katalogové číslo	D1	Ap1 max	Ap1 max (nové)	břitové destičky na první straně*	šroub**	břitové destičky na druhé straně*	šroub**
80Y08RS90LN12N06	80	6	6.5	LNE1235	MS-1280	LNE1240	MS-1281
80Y08RS90LN12N06	80	6	7	LNE1240	MS-1281	LNE1240	MS-1281
80Y08RS90LN12N08	80	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
80Y08RS90LN12N08	80	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
100Y10RS90LN12N06	100	6	6.5	LNE1235	MS-1280	LNE1240	MS-1281
100Y10RS90LN12N06	100	6	7	LNE1240	MS-1281	LNE1240	MS-1281
100Y10RS90LN12N08	100	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
100Y10RS90LN12N08	100	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
125Y12RS90LN12N10	125	10	10.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
125Y12RS90LN12N10	125	10	11	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
160Y16RS90LN12N06	160	6	6.5	LNE1235	MS-1280	LNE1240	MS-1281
160Y16RS90LN12N06	160	6	7	LNE1240	MS-1281	LNE1240	MS-1281
160Y16RS90LN12N08	160	8	8.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
160Y16RS90LN12N08	160	8	9	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283
160Y16RS90LN12N10	160	10	10.5	LNE1245	MS-1282	LNE1250	MS-1283
160Y16RS90LN12N10	160	10	11	LNE1250	MS-1283	LNE1250	MS-1283

■ Příklad: Šírka řezu 6,50 mm

Katalogové číslo	D1	Ap1 max	Ap1 max (nové)	břitové destičky na první straně*	šroub**	břitové destičky na druhé straně*	šroub**
80Y08RS90LN12N06	80	6	6.5	LNE1235	MS-1280	LNE1240	MS-1281

* Pozor: Rozdíl v šířce řezu je limitován rozsahem pouze o jednu velikost (šířku) vyšším, než standardní velikost břitové destičky.

** Při použití břitové destičky s větší výškou použijte delší šroub, detaily jsou uvedeny v tabulce.

POZNÁMKA: U fréz se třemi řadami břitových destiček, jsou ve výše uvedené tabulce popsány pouze vnější břitové destičky umístěné po obou stranách frézy. Při použití břitových destiček s rohovým rádiusem 2,40 mm nebo větším je zapotřebí upravit lůžko břitové destičky; proveďte sražení 2.50 x 45°.

Doporučené počáteční hodnoty posuvů

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]											Lehké obrábění			Všeobecné použití			Těžké obrábění		
Geometrie břitových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)															Geometrie břitových destiček			
	5%			10%			20%			30%			40–100%						
...	0,17	0,47	0,70	0,12	0,34	0,50	0,09	0,26	0,38	0,08	0,22	0,33	0,07	0,20	0,30	...			
.S..GP	0,23	0,52	0,81	0,17	0,37	0,58	0,13	0,28	0,43	0,11	0,24	0,38	0,10	0,22	0,35	.S..GP			

POZNÁMKA: Jako počáteční hodnoty použijte "Lehké obrábění".

Doporučené počáteční řezné rychlosti jsou uvedeny na straně X22–X37.

Lehké obrábění	Všeobecné použití	Těžké obrábění
----------------	-------------------	----------------

Kennametal na Webu

kennametal.com

NALEZNETE ZDE NEJNOVĚJŠÍ INFORMACE O PRODUKTECH

Ať jsou vašími operacemi soustružení, frézování nebo vrtání, Kennametal přináší potřebné, vysoce výkonné nástroje. Nabízíme standardní i speciální řešení pro širokou řadu aplikací.

Naleznete tam informace o našich aktuálních kampaních a katalozích.

Zaregistrujte se na Konnect pro plnou funkčnost webové stránky Kennametal pro online objednávání.

PROSÍM, KONTAKTUJTE NÁS

Naši zákazníci jsou pro nás důležití. Chceme vám poskytnout nejlepší zákaznickou podporu v oboru. Pokud máte připomínku nebo otázku, prosím pošlete nám ji. Na každou poptávku odpovíme do 24 hodin.



NAJDETE ZDE I SVÉHO NEJBLIŽŠÍHO AUTORIZOVANÉHO DISTRIBUTORA

Kennametal nabízí produkty a služby nejvyšší úrovně po celém světě. Naši distributoři nás znají, a co více, znají vás. Vědí lépe než kdokoli jiný v našem oboru jak uplatnit globální výhody Kennametal ve vašem podnikání, ve vašem regionu a ve vaší výrobě.

➤ Drážkovací frézy KSSM™

Hlavní aplikace

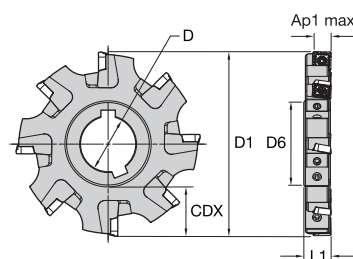
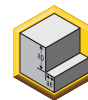
Frézy jsou dodávány s pevnou nebo nastavitelnou šířkou. Drážkovací frézy KSSM s pevnou i nastavitelnou šířkou jsou efektivním cenovým řešením pro všeobecné strojírenství díky nabídce sort a geometrií pro většinu materiálů. Jsou dostupné s upínáním na trn i jako nástrčné. Velmi přesné nastavení šířky nástroje pro zajištění konzistentních šířek řezů umožňují zákazníkům měnit pravostranný nástroj za levostranný pomocí výměny kazety.

Vlastnosti a výhody

- Frézy jsou dodávány s upínáním na trn nebo jako nástrčné, stejně jako s pevnou nebo nastavitelnou šířkou.
- Maximální šířka drážek:
 - pevná šířka IC10: 9,1 mm a 15,8 mm.
 - pevná šířka IC12: 11,7 mm a 19,8 mm.
 - nastavitelné IC10: 14–18 mm.
 - nastavitelné IC12: 18–23,30 mm.
- Mechanismus pro rychlé seřízení.
- Široká škála geometrií a sort destiček.
- Čtyři řezné hrany.
- Břitové destičky s fazetkami pro vynikající povrchy.
- Rozsah průměrů 100–315 mm.
- Rohové rádiusy od 0,4 do 6,35 mm.



- Levostranné a pravostranné frézy s šířkou řezu 9,1 mm.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Různé rohové rádiusy.
- Břitové destičky s fazetkami pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • 10 mm IC • Pravostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	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

POZNÁMKA: Pro dosažení nejvyšší jakosti povrchů používejte pravostranné břitové destičky.

*Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Upínání na trn • 10 mm IC • Levostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	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

POZNÁMKA: Pro dosažení nejvyšší jakosti povrchů používejte levostranné břitové destičky.

Rohové rádiusy $\geq 1,6$ mm (.062") nemají fazetku.

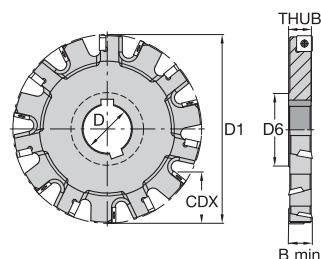
■ Náhradní díly



D1	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx Plus
100	MS2148	2,0	DT9IP
125	MS2148	2,0	DT9IP
160	MS2148	2,0	DT9IP
200	MS2148	2,0	DT9IP

Frézování drážek

- Neutrální frézy (plná šířka).
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • 10 mm IC • Neutrální (plná šířka)

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	THUB	B min	Z	Z S	max. otáčky	kg
3330527	100G10NP90SP10N16K *	100	32	46,8	26,4	13,9	15,83	10	5	17200	0,46
3330530	125H12NP90SP10N16K	125	40	54,8	34,9	13,9	15,83	12	6	15400	0,76
3330973	160H12NP90SP10N16K	160	40	54,8	52,2	13,9	15,83	12	6	13660	1,40
3330976	200J14NP90SP10N16K	200	50	68,8	65,2	13,9	15,83	14	7	12200	2,26

POZNÁMKA: * Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

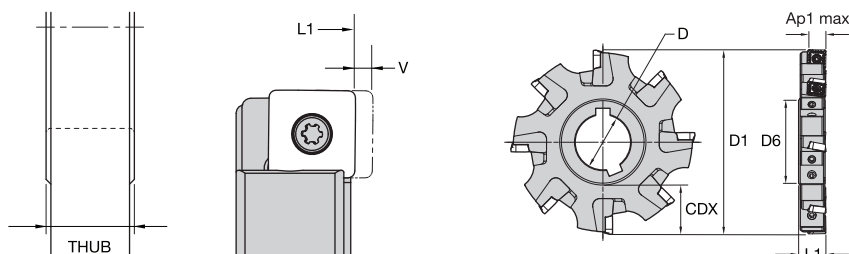
■ Náhradní díly



D1	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx Plus
100	MS2148	2,0	DT9IP
125	MS2148	2,0	DT9IP
160	MS2148	2,0	DT9IP
200	MS2148	2,0	DT9IP

POZNÁMKA: Pro dosažení nejvyšší jakosti povrchů používejte pravostranné a levostranné břitové destičky. Rohové rádiusy $\geq 1,6$ mm (.062") nemají fazetku.

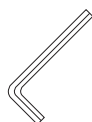
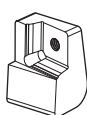
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • Jednostranné • Pravostranné

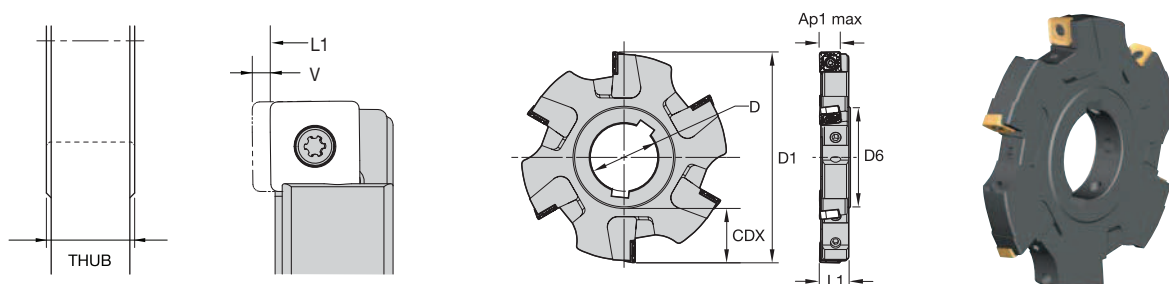
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	THUB	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442596	100G06RK90SP10N14K	100	32	46,8	25,9	13,9	13,9	1,0	9,1	6	6	17250	0,50
2442602	125H08RK90SP10N14K	125	40	54,8	34,4	13,9	13,9	1,0	9,1	8	8	15450	0,80
2443456	160H10RK90SP10N14K	160	40	54,8	51,9	13,9	13,9	1,0	9,1	10	10	13650	1,50

■ Náhradní díly



D1	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
100	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM32
125	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
160	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • Jednostranné • Levostranné

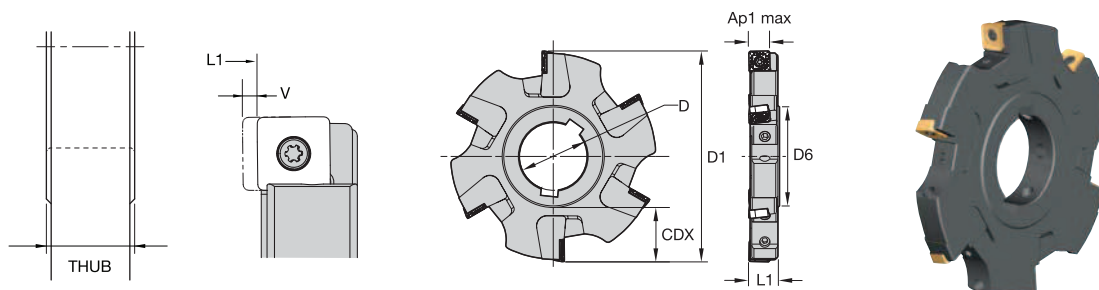
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	THUB	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442597	100G06LK90SP10N14K	100	32	46,8	25,9	13,9	13,9	1,0	9,1	6	6	17250	0,50
2443457	160H10LK90SP10N14K	160	40	54,8	51,9	13,9	13,9	1,0	9,1	10	10	13650	1,50

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
100	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM32
160	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11

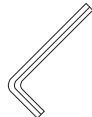
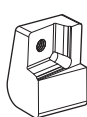
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • Jednostranné • Levostranné

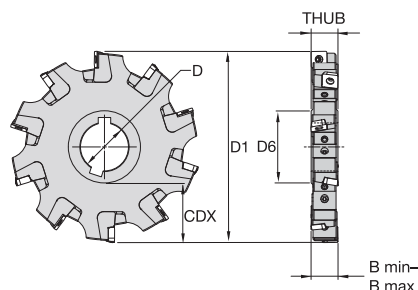
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	THUB	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443484	200J14LK90SP10N16K	200	50	68,8	64,9	15,9	15,9	1,0	9,1	14	14	12200	2,80
2443505	250J18LK90SP10N16K	250	50	68,8	89,9	15,9	15,9	1,0	9,1	18	18	10900	4,70

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
200	LK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
250	LK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11

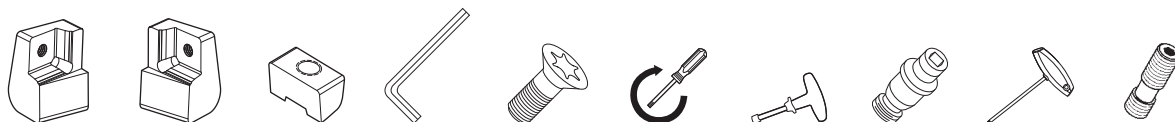
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Drážkovací frézy s upínáním na trn • Rozsah nastavení 14–16 mm

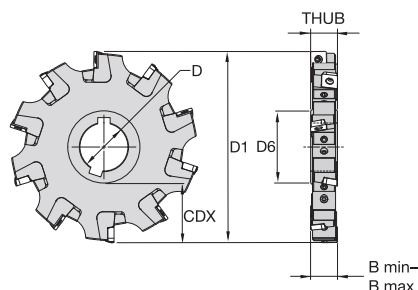
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	THUB	B min	B max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442595	100G06NK90SP10N14K	100	32	46,8	25,9	13,9	14	16	6	3	17250	0,50
2442601	125H08NK90SP10N14K	125	40	54,8	34,4	13,9	14	16	8	4	15450	0,80
2443455	160H10NK90SP10N14K	160	40	54,8	51,9	13,9	14	16	10	5	13650	1,50
2443479	200J14NK90SP10N14K	200	50	68,8	64,9	13,9	14	16	14	7	12200	2,40

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
100	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM32
125	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
160	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
200	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11

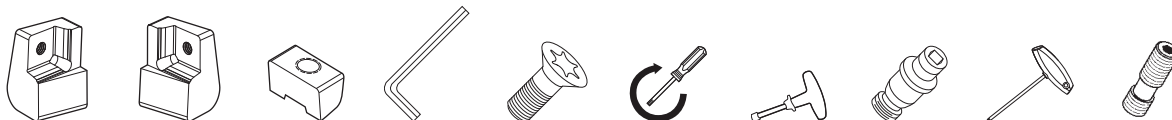
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Drážkovací frézy s upínáním na trn • Rozsah nastavení 16–18 mm

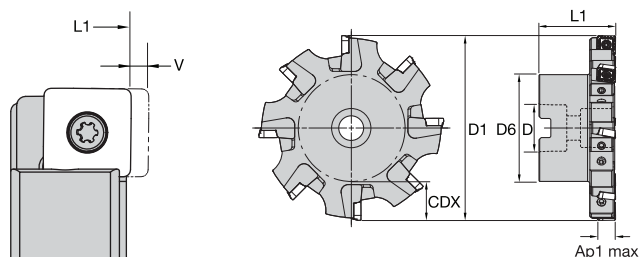
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	THUB	B min	B max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443434	125H08NK90SP10N16K	125	40	54,8	34,4	15,9	16	18	8	4	15450	1,00
2443458	160H10NK90SP10N16K	160	40	54,8	51,9	15,9	16	18	10	5	13650	1,80
2443503	250J18NK90SP10N16K	250	50	68,8	89,9	15,9	16	18	18	9	10900	4,70
2443521	315K20NK90SP10N16K	315	60	83,8	114,9	15,9	16	18	20	10	9700	7,70

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
125	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
160	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
250	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11
315	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Pravostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442599	100Y06RK90SP10N14K *	100	27	48,0	24,4	50,8	1,0	9,1	6	6	17250	0,90
2443444	125Y08RK90SP10N14K	125	32	58,0	31,9	50,8	1,0	9,1	8	8	15450	1,40
2443468	160Y10RK90SP10N14K	160	40	70,0	43,4	50,8	1,0	9,1	10	10	13650	2,00

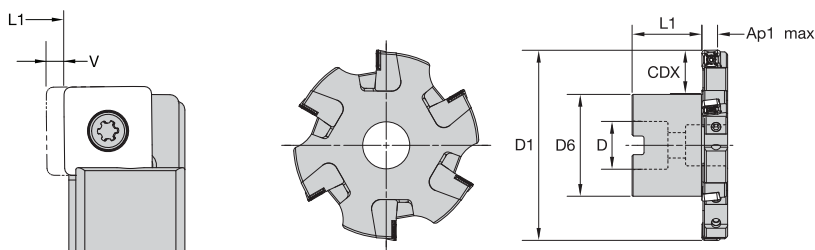
POZNÁMKA: * Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



D1	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
100	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1556
125	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1559
160	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému upínacímu mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Levostranné

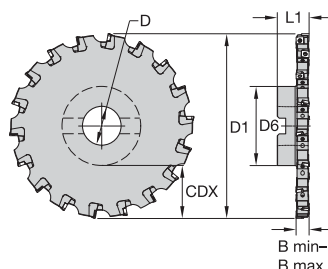
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442600	100Y06LK90SP10N14K	100	27	48,0	24,4	36,8	1,0	9,1	6	6	17250	0,90
2443445	125Y08LK90SP10N14K	125	32	58,0	31,9	36,8	1,0	9,1	8	8	15450	1,40
2443469	160Y10LK90SP10N14K	160	40	70,0	43,4	36,8	1,0	9,1	10	10	13650	2,00
2443493	200Y14LK90SP10N14K	200	40	90,0	53,4	36,8	1,0	9,1	14	14	12200	3,70

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
100	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1556
125	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—
200	LK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—

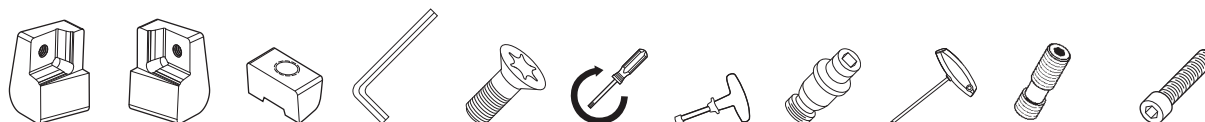
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Rozsah nastavení 14–16 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	B min	B max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2442598	100Y06NK90SP10N14K	100	27	48,0	24,4	50,8	1,0	14	16	6	3	17250	0,90
2443443	125Y08NK90SP10N14K	125	32	58,0	31,9	50,8	1,0	14	16	8	4	15450	1,40
2443467	160Y10NK90SP10N14K	160	40	70,0	43,4	50,8	1,0	14	16	10	5	13650	2,00
2443491	200Y14NK90SP10N14K	200	40	90,0	53,4	50,8	1,0	14	16	14	7	12200	3,70

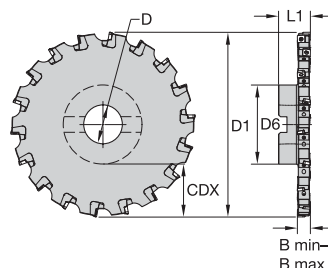
■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
100	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1556
125	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—
200	LK90SP1014	RK90SP1014	W14	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—



- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Rozsah nastavení 16–18 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	B min	B max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443446	125Y08NK90SP10N16K *	125	32	58,0	31,9	50,8	1,0	16	18	8	4	15450	1,60
2443470	160Y10NK90SP10N16K	160	40	70,0	43,4	50,8	1,0	16	18	10	5	13650	2,20
2443494	200Y14NK90SP10N16K *	200	40	90,0	53,4	50,8	1,0	16	18	14	7	12200	4,10
2443512	250Y18NK90SP10N16K	250	60	130,0	58,4	50,8	1,0	16	18	18	9	10900	6,40
2443530	315Y20NK90SP10N16K	315	60	130,0	90,9	50,8	1,0	16	18	20	10	9700	9,50

POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klinová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klinové upínky	montážní šroub
125	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—
200	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—
250	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—
315	LK90SP1016	RK90SP1016	W16	MW25	MS2148	2,0	TTP9	CP1416	THW3M	STCM11	—

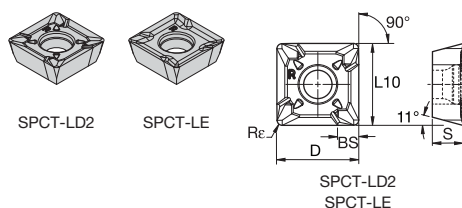
Frézování drážek

■ Výběr břitové destičky

Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení 				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
P1-P2	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPK30
P3-P4	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5-P6	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M1-M2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KC725M
K1-K2	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KC520M	.S..GB2	KC520M
N1-N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1-S2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KC725M
S4	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
H1	-	-	-	-	-	-

Indexovatelné destičky pro KSSM™ SP.T10T3...

- Břitové destičky pro lehké obrábění.
- 4 řezné hrany.



- první volba
- alternativní volba

P									
M									
K									
N									
S									
H									

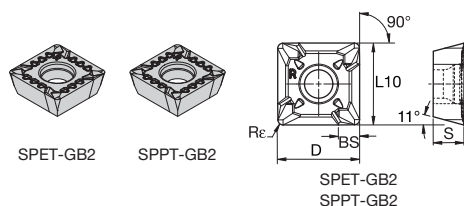
■ SPCT-LD2

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rε	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KTBK20
SPCT10T304PPELLD2	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T304PPERLD2	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPELLD2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPERLD2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,04	4	-	●	●	-	-	●	-	-
SPCT10T312PPELLD2	10	3,97	10,00	2,70	1,2	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T312PPERLD2	10	3,97	10,00	2,70	1,2	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-
SPCT10T316ENLD2	10	3,97	10,00	—	1,6	0,04	4	-	-	●	-	-	-	●	-
SPCT10T320ENLD2	10	3,97	10,00	—	2,0	0,04	4	-	-	●	-	-	-	-	-

- Břitové destičky pro lehké obrábění.
- 4 řezné hrany.

■ SPCT-LE

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rε	hm	počet řežných hran	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KTBK20
SPCT10T304PPFLLE	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T304PPFRLE	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPFLLE	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T3PPFRLE	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T312PPFRLE	10	3,97	10,00	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-
SPCT10T320FNLE	10	3,97	10,00	—	2,0	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-



P									
M									
K									
N									
S									
H									

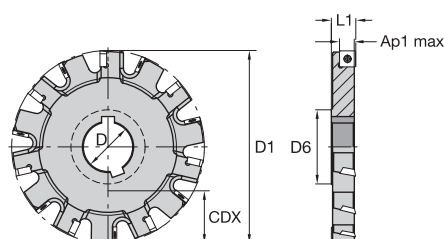
Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rε	hm	počet řežných hran	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KTBK20
SPET10T304PPELGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,08	4	-	-	●	●	●	-	-	-
SPET10T304PPERGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,4	0,08	4	-	-	●	●	●	-	-	-
SPET10T3PPELGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	●	●	●	●	-	-	-
SPET10T3PPERGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	●	●	●	●	●	-	-
SPET10T3PPSLGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	-	●	-	●	-	-	-
SPET10T3PPSRGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	●	●	●	●	-	-	-

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rε	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KTBK20
SPPT10T3PPERGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,08	4	-	-	-	●	●	-	-	-
SPPT10T3PPSRGB2	10	3,97	10,00	2,70	0,8	0,13	4	-	-	-	●	●	-	-	-

Lehké obrábění	Všeobecné použití	Těžké obrábění
-------------------	----------------------	-------------------

Geometrie břítových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)															Geometrie břítových destiček
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LE	0,12	0,42	0,70	0,08	0,30	0,50	0,06	0,23	0,38	0,06	0,20	0,33	0,05	0,18	0,30	.F..LE
.F..LD	0,12	0,42	0,70	0,08	0,30	0,50	0,06	0,23	0,38	0,06	0,20	0,33	0,05	0,18	0,30	.F..LD
.E..LD2	0,12	0,46	0,81	0,09	0,33	0,58	0,07	0,25	0,43	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.E..LD2
.E..LD	0,17	0,47	0,82	0,12	0,34	0,59	0,09	0,26	0,44	0,08	0,22	0,38	0,07	0,20	0,35	.E..LD
.E..GB2	0,23	0,53	0,89	0,17	0,38	0,64	0,13	0,29	0,48	0,11	0,25	0,41	0,10	0,23	0,38	.E..GB2
.S..GB	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GB
.S..GB2	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GB2
.S..GN	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GN

- Pravostranné a levostranné frézy.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • 12 mm IC • Pravostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
3330984	160H12RP90SD12	160	40	54,8	52,6	20,0	11,7	12	12	9170	1,96
3330987	200J14RP90SD12	200	50	68,8	65,6	20,0	11,7	14	14	8210	3,18
3330990	250J16RP90SD12 *	250	50	68,8	90,6	20,0	11,7	16	16	7300	5,29

POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Upínání na trn • 12 mm IC • Levostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
3330985	160H12LP90SD12	160	40	54,8	52,6	20,0	11,7	12	12	9170	1,96
3330988	200J14LP90SD12	200	50	68,8	65,6	20,0	11,7	14	14	8210	3,18
3330991	250J16LP90SD12 *	250	50	68,8	90,6	20,0	11,7	16	16	7300	5,29

POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



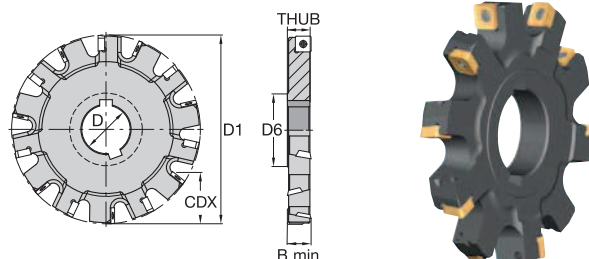
Frézování drážek



D1	šroub břitové destičky	Nm	šroubovák Torx Plus
160	MS2078	4,0	DT15IP
200	MS2078	4,0	DT15IP
250	MS2078	4,0	DT15IP

POZNÁMKA: Pro dosažení nejvyšší jakosti povrchů používejte levostranné břitové destičky.
Rohové rádiusy $\geq 1,6$ mm (.062") nemají fazetku.

- Neutrální frézy (plná šířka).
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Břítové destičky s fazetkami pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • 12 mm IC • Neutrální (plná šířka)

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	THUB	B min	Z	Z S	max. otáčky	kg
3330983	160H14NP90SD12N20K	160	40	54,8	52,2	17,9	19,8	14	7	9170	1,85
3330986	200J18NP90SD12N20K	200	50	68,8	65,2	17,9	19,8	18	9	8210	3,11
3330989	250J22NP90SD12N20K	250	50	68,8	90,4	17,9	19,8	22	11	7300	5,14

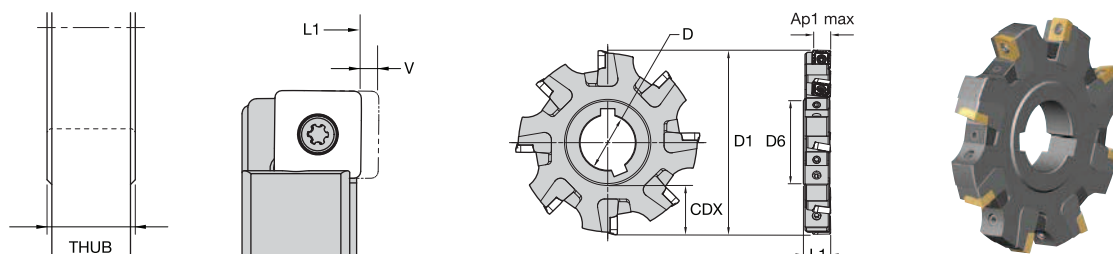
■ Náhradní díly



D1	šroub břítové destičky	Nm	šroubovák Torx Plus
160	MS2078	4,0	DT15IP
200	MS2078	4,0	DT15IP
250	MS2078	4,0	DT15IP

POZNÁMKA: Pro dosažení nejvyšší jakosti povrchů používejte levostranné břítové destičky. Rohové rádiusy $\geq 1,6$ mm (.062") nemají fazetku.

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • Jednostranné • Pravostranné

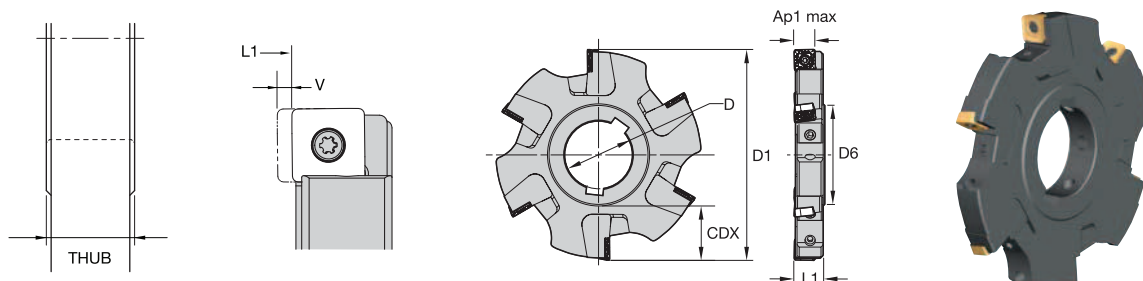
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	THUB	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443438	125H08RK90SD12N18K	125	40	54,8	34,0	18,1	18,2	1,3	11,7	8	8	10350	1,00
2443462	160H10RK90SD12N18K	160	40	54,8	51,5	18,1	18,2	1,3	11,7	10	10	9150	1,80

■ Náhradní díly



D1	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
125	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
160	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Upínání na trn • Jednostranné • Levostranné

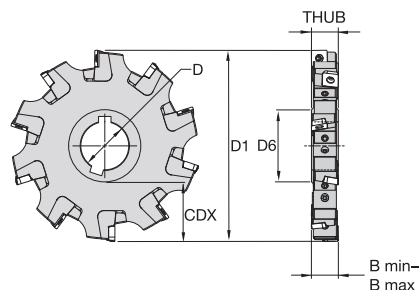
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	THUB	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443439	125H08LK90SD12N18K	125	40	54,8	34,0	18,1	18,2	1,3	11,7	8	8	10350	1,00
2443463	160H10LK90SD12N18K	160	40	54,8	51,5	18,1	18,2	1,3	11,7	10	10	9150	1,80
2443526	315K18LK90SD12N18K	315	60	83,8	114,5	18,1	18,2	1,3	11,7	18	18	6500	8,40

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
125	LK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
160	LK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
315	LK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.

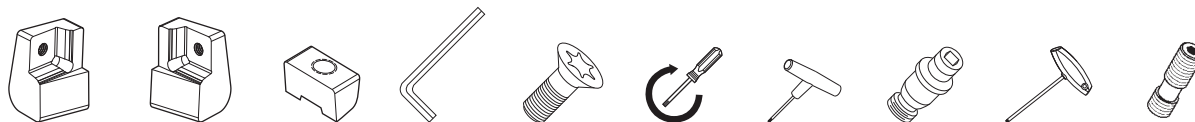


■ Drážkovací frézy s upínáním na trn • Rozsah nastavení 18–20,7 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	B max	CDX	THUB	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443437	125H08NK90SD12N18K	125	40	54,8	18	20,7	34,0	18,2	8	4	10350	1,00
2443461	160H10NK90SD12N18K	160	40	54,8	18	20,7	51,5	18,2	10	5	9150	1,80
2443485	200J14NK90SD12N18K	200	50	68,8	18	20,7	64,5	18,2	14	7	8200	3,00
2443506	250J16NK90SD12N18K *	250	50	68,8	18	20,7	89,5	18,2	16	8	7350	5,00
2443524	315K18NK90SD12N18K	315	60	83,8	18	20,7	114,5	18,2	18	9	6500	8,40

POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

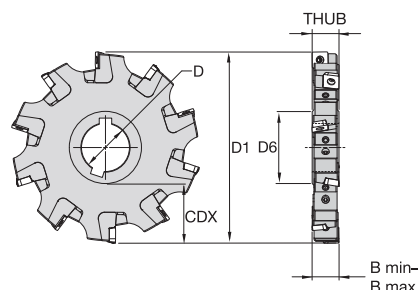
■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
125	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
160	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
200	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
250	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
315	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11



- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Střídavě rozložené drážky v upínacím otvoru pro upnutí více fréz na trn.
- Břítové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.

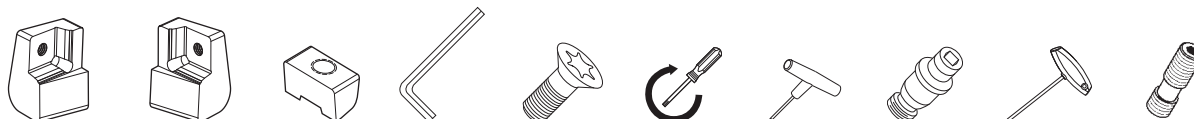


■ Drážkovací frézy s upínáním na trn • Rozsah nastavení 20,7–23,3 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	B max	CDX	THUB	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443440	125H08NK90SD12N20K	125	40	54,8	20,7	23,3	34,0	20,8	8	4	10350	1,20
2443464	160H10NK90SD12N20K *	160	40	54,8	20,7	23,3	51,5	20,8	10	5	9150	2,10
2443488	200J14NK90SD12N20K *	200	50	68,8	20,7	23,3	64,5	20,8	14	7	8200	3,50
2443527	315K18NK90SD12N20K	315	60	83,8	20,7	23,3	114,5	20,8	18	9	6500	9,70

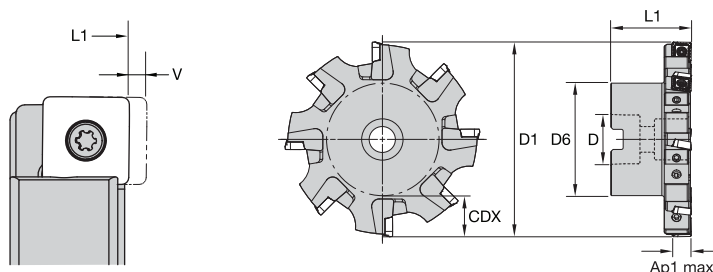
POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břítové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky
125	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
160	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
200	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11
315	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11

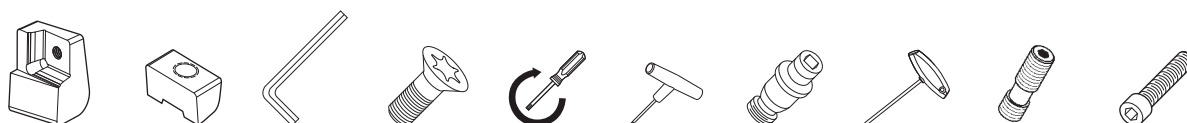
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Pravostranné

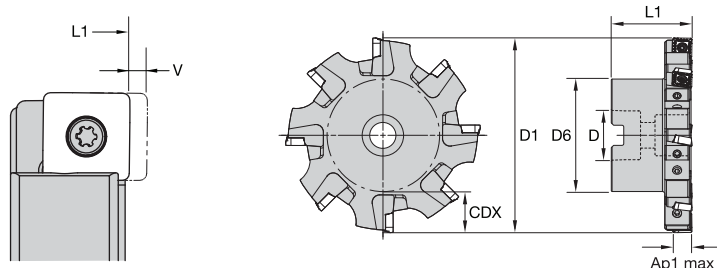
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443450	125Y08RK90SD12N18K	125	32	58,0	31,9	51,0	1,3	11,7	8	8	10350	1,60

■ Náhradní díly



D1	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
125	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559

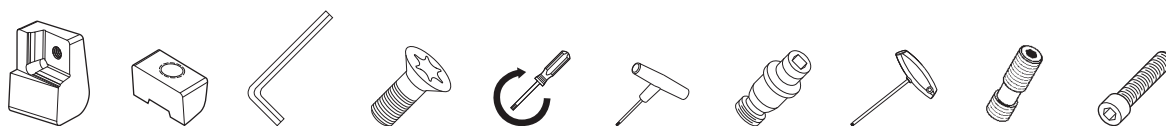
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břítové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Pravostranné

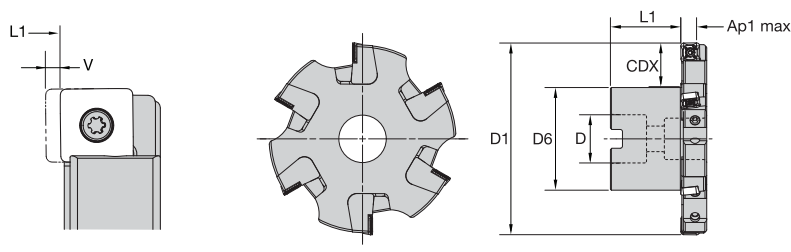
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443453	125Y08RK90SD12N20K	125	32	58,0	31,9	51,0	1,3	11,7	8	8	10350	1,70

■ Náhradní díly



D1	pravostranná kazeta	klínová upinka	klíč kolíku vačky	šroub břítové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upinky	montážní šroub
125	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559

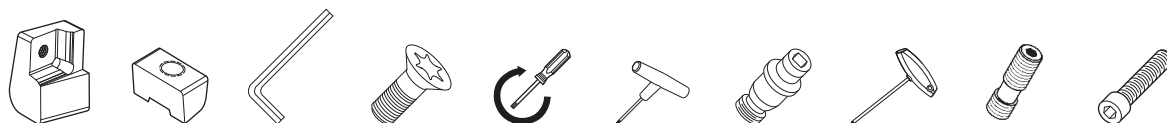
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Levostranné

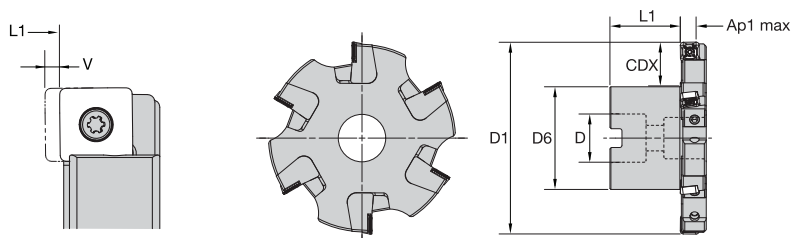
Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443451	125Y08LK90SD12N18K	125	32	58,0	31,9	33,0	1,3	11,7	8	8	10350	1,60
2443475	160Y10LK90SD12N18K	160	40	70,0	43,4	33,0	1,3	11,7	10	10	9150	2,30

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
125	LK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné • Jednostranné • Levostranné

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	CDX	L1	V	Ap1 max	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443454	125Y08LK90SD12N20K	125	32	58,0	31,9	30,4	1,3	11,7	8	8	10350	1,70
2443502	200Y14LK90SD12N20K *	200	40	90,0	53,4	30,4	1,3	11,7	14	14	8200	4,60

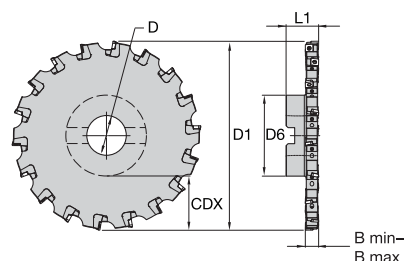
POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	klíč kolíku vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
125	LK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559
200	LK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—

- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.

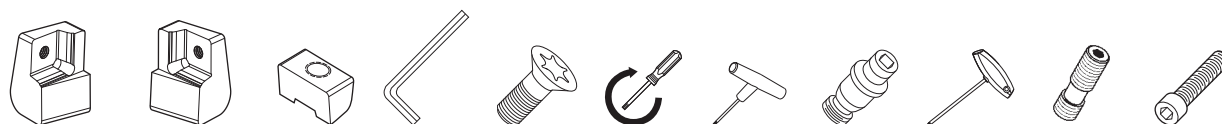


■ Nástrčné frézy • Rozsah nastavení 18–20,7 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	B max	CDX	L1	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443449	125Y08NK90SD12N18K	125	32	58,0	18	20,7	31,9	51,0	8	4	10350	1,60
2443473	160Y10NK90SD12N18K	160	40	70,0	18	20,7	43,4	51,0	10	5	9150	2,30
2443515	250Y16NK90SD12N18K *	250	60	130,0	18	20,7	58,4	51,0	16	8	7350	6,70
2443536	315Y18NK90SD12N18K *	315	60	130,0	18	20,7	90,9	51,0	18	9	6500	10,04

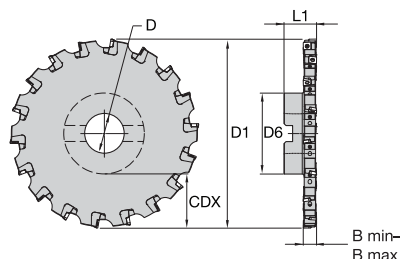
POZNÁMKA: *Platí standardní ceny, dodací termíny a minimální objednané množství MOQ. Standardní položka na objednávku.

■ Náhradní díly



D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
125	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—
250	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—
315	LK90SD1218	RK90SD1218	W18	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—

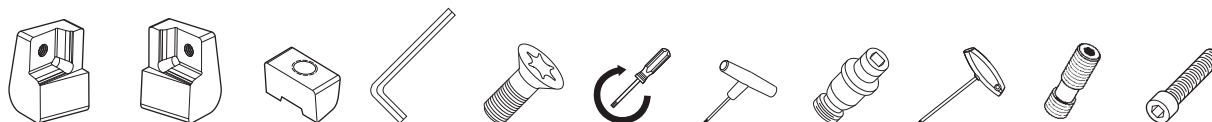
- Rychlé nastavení a seřízení díky unikátnímu vačkovému mechanismu.
- Nejširší výběr geometrií a sort pro většinu materiálů obrobků.
- Čtyři řezné hrany.
- Široký výběr rohových rádiusů.
- Břitové destičky s fazetkami Wiper pro vynikající povrchy.



■ Nástrčné frézy • Rozsah nastavení 20,7–23,3 mm

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	D6	B min	B max	CDX	L1	Z	Z S	max. otáčky	kg
2443452	125Y08NK90SD12N20K	125	32	58,0	20,7	23,3	31,9	51,0	8	4	10350	1,70
2443476	160Y10NK90SD12N20K	160	40	70,0	20,7	23,3	43,4	51,0	10	5	9150	2,50
2443500	200Y14NK90SD12N20K	200	40	90,0	20,7	23,3	53,4	51,0	14	7	8200	4,60
2443518	250Y16NK90SD12N20K	250	60	130,0	20,7	23,3	58,4	51,0	16	8	7350	7,30
2443533	315Y18NK90SD12N20K	315	60	130,0	20,7	23,3	90,9	51,0	18	9	6500	11,30

■ Náhradní díly



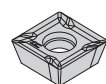
D1	levostranná kazeta	pravostranná kazeta	klínová upínka	klíč kolíku vačky	šroub břitové destičky	Nm	Klíč Torx Plus	kolík vačky	stranový klíč	šroub klínové upínky	montážní šroub
125	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	MS1559
160	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—
200	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—
250	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—
315	LK90SD1220	RK90SD1220	W20	MW3	MS2077	4,0	TTP15	CP1820	THW3M	STCM11	—

■ Výběr břitové destičky

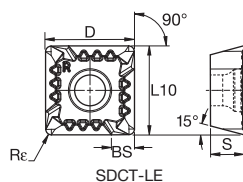
Materiálová skupina	Lehké obrábění (Lehká geometrie)		Všeobecné použití		Těžké obrábění (Silná geometrie)	
	Odolnost proti opotřebení				Houževnatost	
	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta	Geometrie	Sorta
P1–P2	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPM40
P3–P4	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPK30	.S..GB2	KCPK30
P5–P6	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
M1–M2	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
M3	.E..LD2	KCPM40	.E..GB2	KCPM40	.S..GB2	KCPM40
K1–K2	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KCK15	.S..GB2	KCK15
K3	.E..LD2	KC520M	.E..GB2	KC520M	.S..GB2	KC520M
N1–N2	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
N3	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M	.F..LE	KC410M
S1–S2	.E..LD2	KC725M	.E..GB2	KC725M	.S..GB2	KC725M
S3	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
S4	.E..LD2	KCSM40	.E..GB2	KCSM40	.S..GB2	KCSM40
H1	–	–	–	–	–	–

Břitové destičky • KSSM SD.T1204...

- Břitové destičky pro lehké obrábění.
- 4 řezné hrany.



SDCT-LE



SDCT-LE

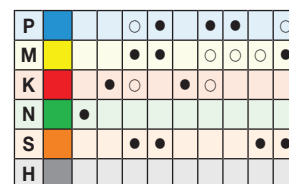
- první volba
- alternativní volba

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○

■ SDCT-LE

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rφ	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
SDCT120404PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120404PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT1204PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120412PDFLLE	12,70	4,76	12,70	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120412PDFRLE	12,70	4,76	12,70	2,70	1,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120416FNLE	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120420FNLE	12,70	4,76	12,70	-	2,0	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120424FNLE	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
SDCT120432FNLE	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,02	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-

- první volba
- alternativní volba



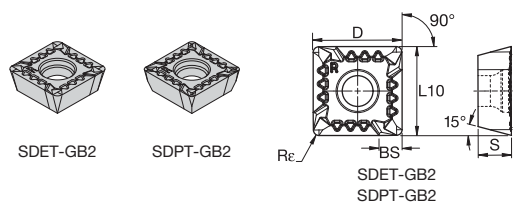
Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Rε	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
SDCT120404PDELLD2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT120404PDERLD2	12,70	4,76	12,70	2,93	0,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT1204PDELLD2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT1204PDERLD2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,04	4	-	●	-	●	-	-	●	-	●
SDCT120412PDELLD2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT120412PDERLD2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	●
SDCT120416ENLD2	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	●
SDCT120420ENLD2	12,70	4,76	12,70	—	2,0	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT120424ENLD2	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,04	4	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDCT120432ENLD2	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,04	4	-	-	●	●	-	-	-	●	●
SDCT120464ENLD2	12,70	4,76	12,70	—	6,3	0,04	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-

- SDET-GB

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	R _e	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KO522M	KC725M	KOK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
								–	●	–	–	–	–	–	–	–
SDET1204PDERGB	12,70	4,76	12,70	2,56	0,8	0,08	4	–	●	–	–	–	–	–	–	–
SDET1204PDSRGB	12,70	4,76	12,70	2,56	0,8	0,15	4	–	–	–	●	–	●	●	–	–
SDET120412PDERGB	12,70	4,76	12,70	2,19	1,2	0,08	4	–	–	–	●	–	–	●	–	–
SDET120412PDSRGB	12,70	4,76	12,70	2,16	1,2	0,15	4	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120416ENGB	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,08	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SDET120416SNGB	12,70	4,76	12,70	—	1,6	0,15	4	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120424ENGB	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,08	4	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120424SNGB	12,70	4,76	12,70	—	2,4	0,15	4	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120432ENGB	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,08	4	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120432SNGB	12,70	4,76	12,70	—	3,2	0,15	4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SDET120448ENGB	12,70	4,76	12,70	—	4,8	0,08	2	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120448SNGB	12,70	4,76	12,70	—	4,8	0,15	2	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120464ENGB	12,70	4,76	12,70	—	6,4	0,08	2	–	–	–	●	–	–	–	–	–
SDET120464SNGB	12,70	4,76	12,70	—	6,4	0,15	2	–	–	–	●	–	●	–	●	–

Frézování drážek

- Střední obrábění.
- Přesně broušené.
- Úhel čela 5°.
- 4 řezné hrany.



- první volba
- alternativní volba

P	M	K	N	S	H
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○

■ SDET-GB2

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Re	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
SDET1204PDELGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET1204PDERGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET1204PDSLGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET1204PDSRGB2	12,70	4,76	12,70	3,32	0,8	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120412PDELGB2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120412PDERGB2	12,70	4,76	12,70	3,05	1,2	0,08	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120416SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	1,6	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120420SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	2,0	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120424SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	2,4	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120432SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,13	4	-	●	-	●	●	●	-	-	-
SDET120432XENGB2	12,70	4,76	12,70	-	3,2	0,08	2	-	-	-	●	-	-	-	-	-
SDET120464SNGB2	12,70	4,76	12,70	-	6,4	0,13	2	-	-	-	-	●	-	-	-	-

- Střední obrábění.
- Přesně broušené.
- Úhel čela 5°.
- 4 řezné hrany.

■ SDPT-GB2

Katalogové číslo	D	S	L10	BS	Re	hm	počet řezných hran	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
SDPT1204PDERGB2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,08	4	-	-	-	●	●	●	●	-	●
SDPT1204PDSRGB2	12,70	4,76	12,70	2,70	0,8	0,13	4	-	-	-	●	●	●	●	-	●

Doporučené počáteční hodnoty posuvů

■ Doporučené počáteční hodnoty posuvů [mm]

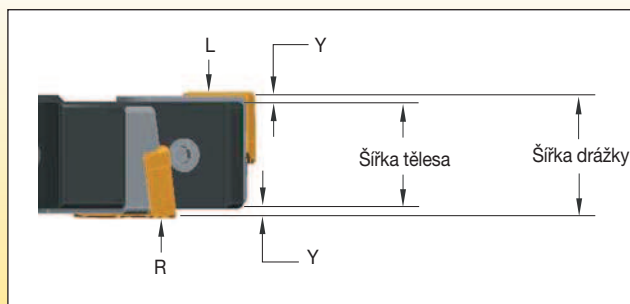
Lehké obrábění	Všeobecné použití	Těžké obrábění
----------------	-------------------	----------------

Geometrie břitových destiček	Doporučené počáteční posuvy na zub (Fz) podle % poměru radiální hloubky řezu (ae)															Geometrie břitových destiček
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LE	0,12	0,42	0,74	0,08	0,30	0,54	0,06	0,23	0,40	0,06	0,20	0,35	0,05	0,18	0,32	.F..LE
.E..LD	0,17	0,47	0,82	0,12	0,34	0,59	0,09	0,26	0,44	0,08	0,22	0,38	0,07	0,20	0,35	.E..LD
.E..LD2	0,12	0,46	0,81	0,09	0,33	0,58	0,07	0,25	0,43	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.E..LD2
.E..GB	0,23	0,53	0,89	0,17	0,38	0,64	0,13	0,29	0,48	0,11	0,25	0,41	0,10	0,23	0,38	.E..GB
.E..GB2	0,23	0,53	0,89	0,17	0,38	0,64	0,13	0,29	0,48	0,11	0,25	0,41	0,10	0,23	0,38	.E..GB2
.S..GB	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GB
.S..GB2	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GB2
.S..GN	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GN

POZNÁMKA: Jako počáteční hodnoty použijte "Lehké obrábění".

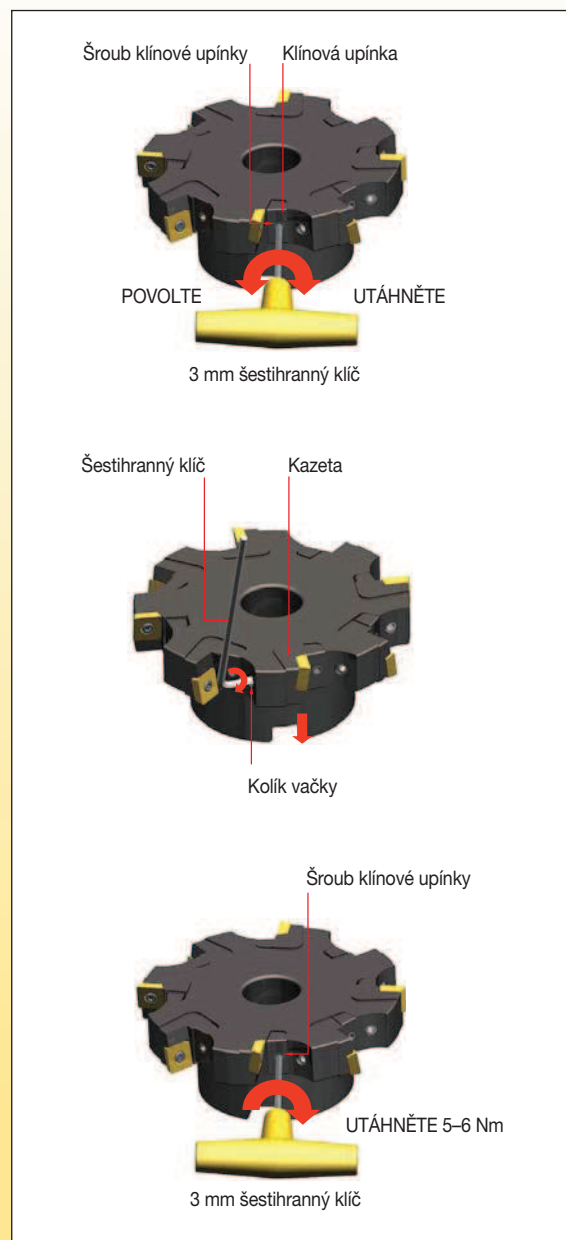
Doporučené počáteční řezné rychlosti jsou uvedeny na straně X22–X37.

■ Pokyny pro nastavení řezné šířky u fréz KSSM



1. Změřte šířku tělesa u lůžka 1 (postupně na tělese nástroje) za kazetou.
2. Vynulujte přístroj pro nastavení na lůžku 1 za kazetou.
3. Nastavte seřizovací přístroj nad břitovou destičku a seřídte ji na rozměr Y. $Y = (\text{Požadovaná šířka drážky} - \text{šířka tělesa})/2$.
4. Vynulujte přístroj v pozici nad břitovou destičkou na první pozici (zubu) – kazeta č. 1.
5. Seřídte zbývající kazety na stejné straně.
6. Vraťte se do výchozího lůžka a začněte krokem 2 na druhé straně nástroje.

■ Pokyny pro seřízení kazet KSSM



1. Vložte 3 mm šestihranný klíč do šroubu STCM.
2. Otáčejte 3 mm šestihranným klíčem proti směru hodinových ručiček a povolte klínovou upínku.
3. Otáčejte 3 mm šestihranným klíčem po směru hodinových ručiček a lehce dotáhněte šroub STCM na přibližně 1 Nm tak, že se klínová upínka dotýká kazety a frézovacího tělesa. Tím vytvoříte určité předpětí proti kazetě během seřizování.
4. Vložte šestihranný klíč do kolíku vačky za kazetou.
5. Otáčejte klíčem pro nastavení požadované polohy kazety.
6. Pro dosažení nejvyšší přesnosti vytáhněte kolík vačky tak, že cítíte, že netlačí na stěny drážky v zadní části kazety.
7. Vyjměte klíč z kolíku vačky.
8. Vložte 3 mm šestihranný klíč do šroubu STCM.
9. Před použitím frézy utáhněte šroub STCM na 5,1–6,2 Nm. Použijte momentový klíč Kennametal KTW45 nebo obdobný typ momentového klíče.
10. Opakovaně zkontrolujte polohu kazety, aby se nepohybovala.