

**Monolitní
stopkové frézy**



KOR™ 5

Vysokorychlostní hrubování hliníku

Materiály

N

Použití



Zavrtávání



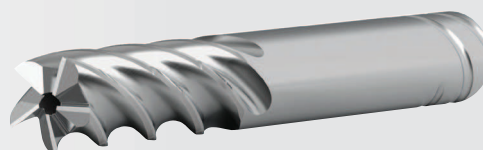
Trochoidní frézování



Boční frézování/rohové
frézování: Hrubování



Boční frézování/rohové
frézování: Dokončování



SAFE-LOCK®
by HAIMER®

kennametal.com/KOR5

Vlastnosti KOR 5:

- Vysoce efektivní úběr materiálu při obrábění hliníku.
- Maximalizuje možnosti 5-osých strojů.
- Dynamické frézování s použitím CAM software pro generování cesty nástroje.

Až o 66% vyšší posuvy stolu oproti běžným 3-břítým nástrojům.

Vlastní konstrukce drážek s utvařečem třísek umožňuje 3 x D maximální hloubku řezu a vynikající odvod třísek.



KOR™ 5 — Král hrubování

Vnitřní chlazení pomáhá odplavovat třísky z místa řezu a odvádět teplo.

5 řezných hran pro vyšší posuvy a vyšší úběry materiálu.

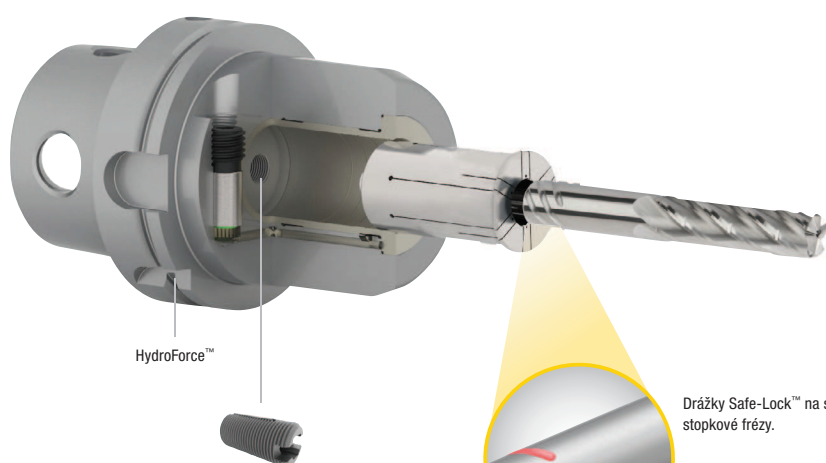
Utvařeče třísky řeší efektivně odvod třísek.

SAFE-LOCK™
by HAMER®

Vlastní konstrukce drážek zajišťuje dobrý průtok chladicí kapaliny, odvod třísek a maximální hloubku řezu 3 x D.

Až o 66% vyšší posuv stolu při obrábění hliníku.

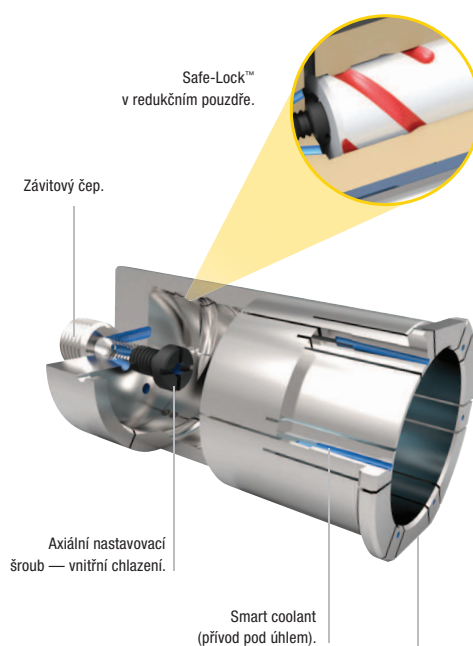
Stopka Safe-Lock™ chrání proti vytahování stopkových fréz.



HydroForce™

Axiální šroub pro nastavení průtoku chladicí kapaliny v HydroForce™. Odstraňte při použití redukčního pouzdra Safe-Lock™.

Drážky Safe-Lock™ na stopce stopkové frézy.



Safe-Lock™
v redukčním pouzdře.

Závitový čep.

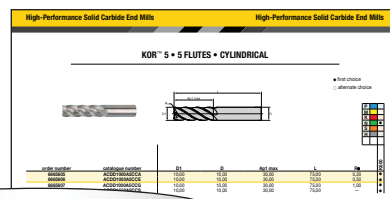
Axiální nastavovací šroub — vnitřní chlazení.

Smart coolant
(přívod pod úhlem).

Plošky pro klíč. Pro montáž redukčního pouzdra do hydraulického upínače použijte standardní plochý klíč Safe-Lock™.

KOR™ 5 • SYSTÉM KATALOGOVÝCH ČÍSEL

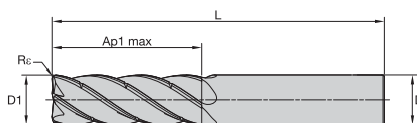
Každý znak v katalogovém čísle představuje určitou vlastnost produktu.
Použijte následující sloupce a příslušné obrázky k snadné identifikaci



ACDD1000A5CCA

AC	D	D	1000	A	5	C	C	A
Řada stopkových fréz	Tvar stopkových fréz	Úhel stoupání šroubovice	Průměr (mm / palce)	Provedení stopky	Počet břitů	LOC/D	Speciální vlastnosti	Rádus
AA = hliník AB = MaxiMet™ — hliník AC = KOR — hliník	D = Válcové pravos- tranné	D = 31–35		A = Metrické — Válcové E = Metrické — Válcové a Safe-Lock™	5	C	C = Chladičí kapalina	A = Metrické — 0,2 E = Metrické — 0,5 G = Metrické — 1,0 J = Metrické — 1,5 K = Metrické — 2,0 L = Metrické — 2,5 S = Ostré

KOR™ 5 • 5-BŘITÉ • VÁLCOVÁ STOPKA



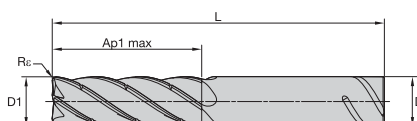
● první volba

○ alternativní volba

P	
M	
K	
N	●
S	
H	

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	Ap1 max	L	Rc	K600
6665605	ACDD1000A5CCA	10,00	10,00	30,00	75,00	0,20	●
6665606	ACDD1000A5CCE	10,00	10,00	30,00	75,00	0,50	●
6665607	ACDD1000A5CCG	10,00	10,00	30,00	75,00	1,00	●
6665604	ACDD1000A5CCS	10,00	10,00	30,00	75,00	—	●

KOR™ 5 • 5-BŘITÉ • STOPKA SAFE-LOCK®

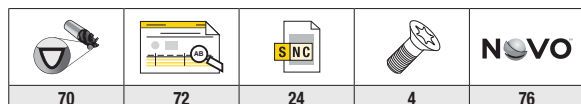


● první volba

○ alternativní volba

P	
M	
K	
N	●
S	
H	

Objednací číslo	Katalogové číslo	D1	D	Ap1 max	L	Rc	K600
6665609	ACDD1200E5CCA	12,00	12,00	36,00	87,00	0,20	●
6665610	ACDD1200E5CCE	12,00	12,00	36,00	87,00	0,50	●
6665611	ACDD1200E5CCJ	12,00	12,00	36,00	87,00	1,50	●
6665613	ACDD1200E5CCL	12,00	12,00	36,00	87,00	2,50	●
6665608	ACDD1200E5CCS	12,00	12,00	36,00	87,00	—	●
6665618	ACDD1600E5CCE	16,00	16,00	48,00	104,00	0,50	●
6665619	ACDD1600E5CCK	16,00	16,00	48,00	104,00	2,00	●
6665620	ACDD1600E5CCL	16,00	16,00	48,00	104,00	2,50	●
6665614	ACDD1600E5CCS	16,00	16,00	48,00	104,00	—	●
6665622	ACDD2000E5CCE	20,00	20,00	60,00	120,00	0,50	●
6665623	ACDD2000E5CCL	20,00	20,00	60,00	120,00	2,50	●
6665621	ACDD2000E5CCS	20,00	20,00	60,00	120,00	—	●



KOR™ 5 • 5-BŘITÉ • ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiálová skupina				
	Boční frézování (A) a drážkování (B)		K600	Doporučené posuvy na zub (fz=mm/zub)
	A		Řezná rychlost — vc m/min	Průměr D1
	ap	ae	min	max
1	0,5 x D1	0,5 x D1	200	–
2	0,5 x D1	0,5 x D1	200	–

POZNÁMKA: Toto doporučení může být upraveno pro dosažení optimálních výsledků. Pro vyšší jakost povrchu snižte posuv na zub.

Při obrábění hliníkových slitin s vysokým obsahem křemíku doporučujeme použít povlak TiCN.

U vřeten obráběcích strojů s keramickými ložisky násobte ap koeficientem 0,5.

Výše uvedené parametry jsou založeny na ideálních pracovních podmínkách. U menších obráběcích center upravte řezné podmínky pro nástroje s průměrem >12 mm.

TABULKA KOREKČNÍHO KOEFICIENTU PRO POSUVY

Pro výpočet příslušných řezných podmínek použijte, prosím,

výše uvedený koeficient pro úpravu posuvů.

Fz nový = Fz * koeficient posuvu

Příklad výpočtu:

Aplikace: D = 20 mm;

Materiálová skupina N1;

Ae 2 mm

Doporučené řezné podmínky: 200 m/min;

fz = 0.200 mm

Korekční koeficienty: Ae = 2 mm odpovídá 10,0%;

Koeficient posuvu = 1.7

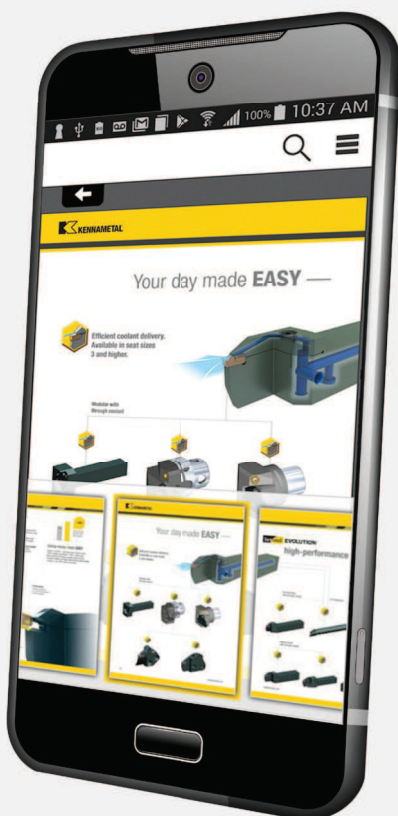
Finální doporučené řezné podmínky:

Fz nový = 0,2 mm * 1.7 = 0,34 mm

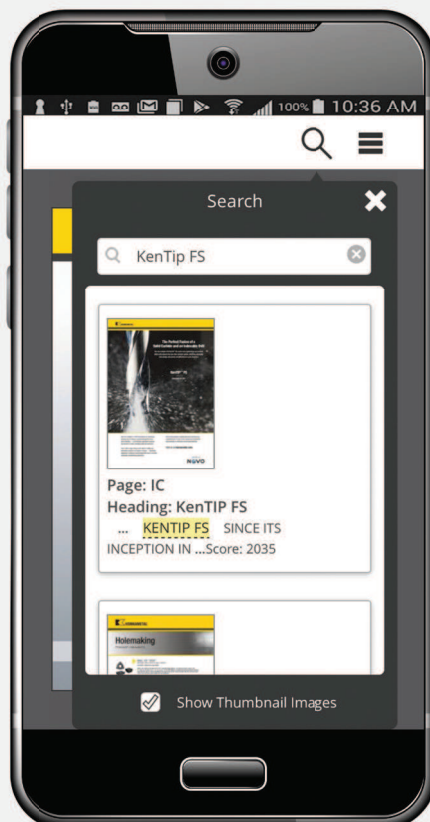
Ae/D1	100%	50%	40%	30%	20%	10%	5%	2%
Max Ap	.25 x D1	.5 x D1	1 x D1	2 x D1	Ap1 Max	Ap1 Max	Ap1 Max	Ap1 Max
Koeficient posuvu	.90	1,00	1,02	1,09	1,25	1.70	2.30	3,60

Katalogová aplikace

Prohlížejte si stránky



Vyhledávání produktů



Sledujte video



Vyzkoušejte nové katalogové aplikace.
Jsou k dispozici v Google Play™
Store nebo App Store®

NEBO SE NYNÍ PODÍVEJTE NA CATALOGS.KENNAMETAL.COM.



kennametal.com