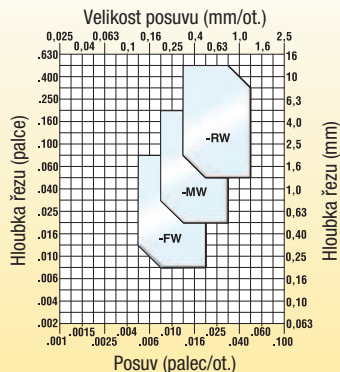
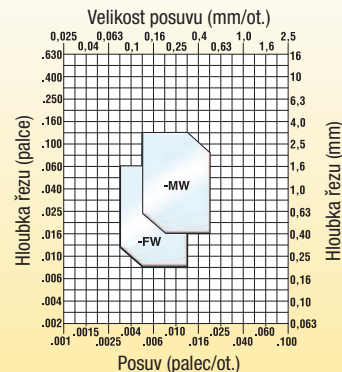
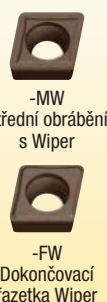


Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

Negativní břitové destičky s fazetkou Wiper



Pozitivní břitové destičky s fazetkou Wiper

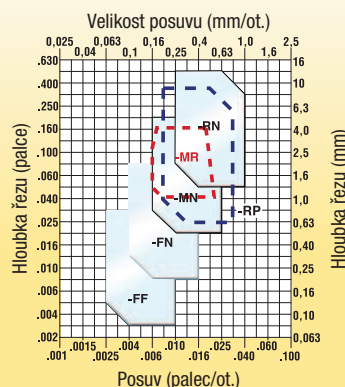


Krok 2 • Vyberte sortu

Řezné podmínky	Negativní geometrie břitové destičky			Pozitivní geometrie břitové destičky	
	-FW	-MW	-RW	-FW	-MW
Těžké přerušované řezy	—	—	KCP25B/KCP25	—	KCP25B/KCP25
Lehce přerušované řezy	KCP10B/KCP10	KCP25B/KCP25	KCP25B/KCP25	KCP25B/KCP25	KCP25B/KCP25
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	KCP05B/KCP05/ KT315	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10/ KCK20B/KCK20	KCP10B/KCP10
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCP05B/KCP05/ KT315	KCP05B/KCP05	KCP10B/KCP10	KCP10B/KCP10/ KT315	KT315

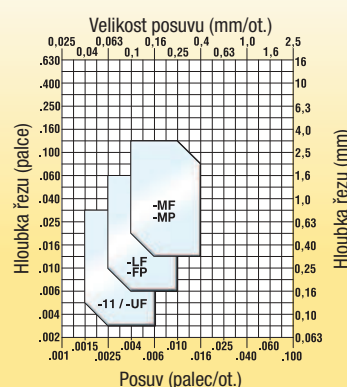
Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

Negativní břitové destičky



* -RP — Dodatečná geometrie pro vysokopevnostní materiály.

Pozitivní břitové destičky



Krok 2 • Vyberte sortu

Řezné podmínky	Negativní geometrie břitové destičky						Pozitivní geometrie břitové destičky					
	-FF	-FN	-MN	-MR	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
Těžké přerušované řezy	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP30B/ KCP30	—	KCP30B/ KCP40B	KCP30B/ KCP40B	—	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP40B/ KCP40	KCM25B/ KCM25
Lehce přerušované řezy	KCP10B/ KCP10	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	—	KCU10/ KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25	KCP25B/ KCP25
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KT315	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10	KCP10B/ KCP10
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05	KCP10B/ KCP10/ KCK15B	KCP05B/ KCP10	KCP05B/ KCP10	KT315	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05/ KT315	KCP05B/ KCP05/ KCP10	KCP05B/ KCP05	KCP05B/ KCP05

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti

Nízkouhlíkové (<0,3% C) a snadno obrobitelné oceli

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM
P0/P1	KCP05B/KCP05/KCPK05										435	1450
	KCP10B/KCP10										395	1320
	KCP25B/KCP25										275	925
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										210	700
	KT315/KTP10										440	1450
	KCU10										280	925

Střední a vysokouhlíkové oceli (>0,3% C)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	grade	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM
P2	KCP05B/KCP05/KCPK05										240	800
	KCP10B/KCP10										265	880
	KCP25B/KCP25										195	650
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										150	500
	KT315/KTP10										270	880
	KCU10										200	650

Legované a nástrojové oceli (≤330 HB) (≤35 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	m/min	SFM
P3	KCP05B/KCP05/KCPK05										205	680
	KCP10B/KCP10										190	630
	KCP25B/KCP25										155	510
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										120	400
	KT315/KTP10										210	680
	KCU10										155	510

Legované a nástrojové oceli (340–450 HB) (36–48 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	m/min	SFM
P4	KCP05B/KCP05/KCPK05										160	530
	KCP10B/KCP10										145	480
	KCP25B/KCP25										105	360
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										95	325
	KT315/KTP10										210	530
	KCU10										110	360

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli (≤330 HB) (≤35 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	330 (1100)	360 (1200)	m/min	SFM
P5	KCP05B/KCP05/KCPK05										240	800
	KCP10B/KCP10										215	720
	KCP25B/KCP25										195	650
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										135	450
	KT315/KTP10										250	800
	KCU10										200	660

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli (340–450 HB) (36–48 HRC)

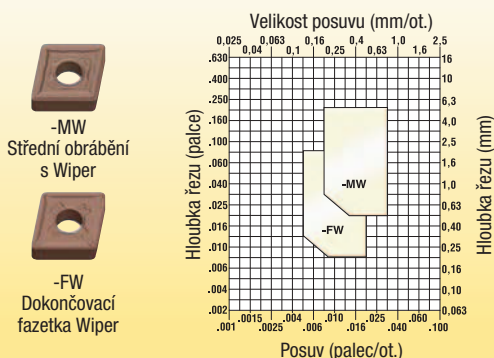
Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

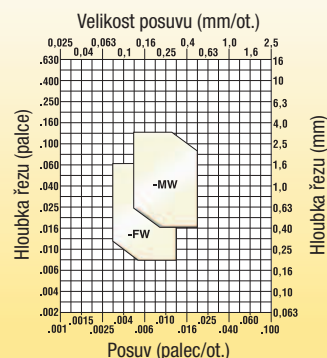
Materiálová skupina	Sorta	105 (350)	135 (450)	165 (550)	195 (650)	225 (750)	255 (850)	285 (950)	315 (1050)	345 (1150)	m/min	SFM
P6	KCP05B/KCP05/KCPK05										200	660
	KCP10B/KCP10										180	600
	KCP25B/KCP25										150	500
	KCP30B/KCP30/KCP40B/KCP40										105	350
	KT315/KTP10										200	660
	KCU10										150	500

Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

Negativní břitové destičky s fazetkou Wiper



Pozitivní břitové destičky s fazetkou Wiper

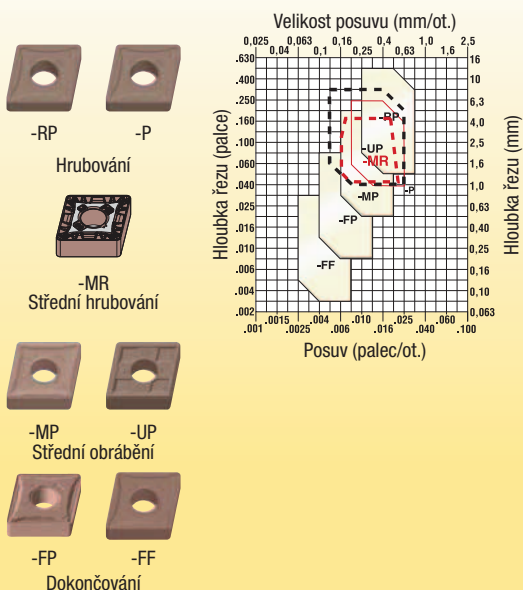


Krok 2 • Vyberte sortu

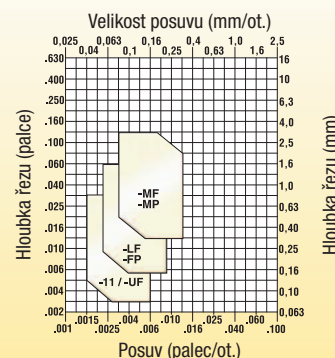
Řezné podmínky		Negativní geometrie břitové destičky		Pozitivní geometrie břitové destičky	
		-FW	-MW	-FW	-MW
Těžké přerušované řezy		—	—	—	—
Lehce přerušované řezy		KCM15B/KCM15	KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15	KCM15B/KCM15
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky		KCM15B/KCM15/ KCU10	KCM15B/KCM15	KCU10	KCU10
Plynulý řez, předobrobený povrch		KCM15B/KCM15/ KT315	KCM15B/KCM15	KT315	KT315

Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

Negativní břitové destičky



Pozitivní břitové destičky



Krok 2 • Vyberte sortu

Řezné podmínky		Negativní geometrie břitové destičky				
		-FF	-FP	-MP/-UP	-P/-RP	-MR
Těžké přerušované řezy		KCU10	KCM15B/KCM15	KCM35B/KCM35	KCM35B/KCM35	KCM35B/KCM35
Lehce přerušované řezy		KCU10	KCM15B/KCM15	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky		KT315	KCM15B/KCM15/ KCU10	KCM15B/KCM15	KCM15B/KCM15/ KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15
Plynulý řez, předobrobený povrch		KT315	KCM15B/KCM15/ KT315	KCM15B/KCM15/ KCU10	KCU10	KCM15B/KCM15

(pokračování na další straně)

■ Krok 2 • Vyberte sortu (pokračování na další straně)

Řezné podmínky		Pozitivní geometrie břitové destičky					
		-11	-UF	-LF	-MP/-MF	-FP	..GT-LF
Těžké přerušované řezy		–	KCU25	KCM35B/KCM35	KCM25B/KCM25	KCU25/KCM25B/KCM25	KCU25
Lehce přerušované řezy		–	KCU10	KCM25B/KCM25	KCM25B/KCM25	KCM15B/KCM15	KCU25
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky		KT315	–	KCM15B/KCU10	KCM15B/KCM15	KCU10	KCU10
Plynulý řez, předobrobený povrch		KT315	–	KCM15B/KCM15/KT315	KCM15B/KCM15	KTP10	KCU10

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti
Austenitické nerezové oceli
Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

Materiálová skupina	Sorta	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/min	SFM
M1	KCM15B/KCM15										180	600
	KCM25B/KCM25										150	500
	KCM35B/KCM35										120	400
	KT315										230	750
	KCU10										215	700
	KCU25										180	550

Austenitické nerezové oceli
Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

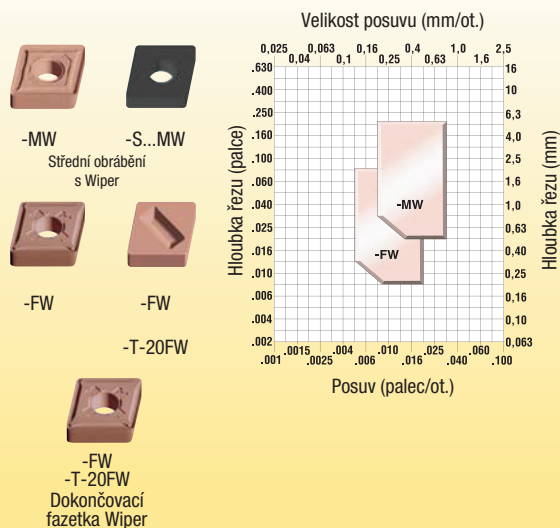
Materiálová skupina	Sorta	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/min	SFM
M2	KCM15B/KCM15										165	550
	KCM25B/KCM25										140	450
	KCM35B/KCM35										105	350
	KT315										215	700
	KCU10										200	650
	KCU25										165	500

Austenitické nerezové oceli:
Duplexové oceli (feritické a austenitické)
Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

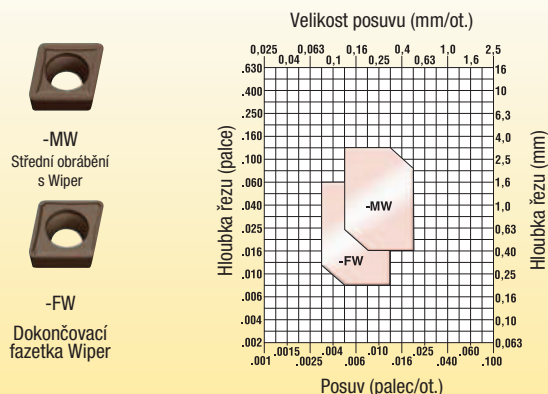
Materiálová skupina	Sorta	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	m/min	SFM
M3	KCM15B/KCM15										150	500
	KCM25B/KCM25										120	400
	KCM35B/KCM35										90	300
	KT315										200	650
	KCU10										185	600
	KCU25										150	450

■ Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

Negativní břitové destičky s fazetkou Wiper



Pozitivní břitové destičky s fazetkou Wiper



■ Krok 2 • Vyberte sortu

Šedá litina

Řezné podmínky		Negativní geometrie břitové destičky			Pozitivní geometrie břitové destičky	
		-FW	-T-20FW	-S...MW...	-FW	-MW
Těžké přerušované řezy	⚙️	–	KY3500	KB1345	–	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Lehce přerušované řezy	⚙️	KCK15B/KCK15	KY3500	KB1345	KCK20B/KCK20	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK10	KB1345	KCK20B/KCK20	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20
Plynulý řez, předobrobený povrch	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK25	KB1345	KCK20B/ KT315	KCK15B/KCK15/ KCK20B/KCK20/KT315

Tvárná litina

Řezné podmínky		Negativní geometrie břitové destičky		Pozitivní geometrie břitové destičky	
		-FW	-T-20FW	-FW	-MW
Těžké přerušované řezy	⚙️	–	–	–	–
Lehce přerušované řezy	⚙️	KCK15B/ KCK15	KY3500	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Plynulý řez, předobrobený povrch	⚙️	KCK05B/KCK05/ KT315	KYK25	KCK20B/KCK20/ KT315	KCK20B/KCK20/ KT315

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti

Šedá litina

Materiálová skupina	Sorta	Řezná rychlost — m/min (SFM)									Počáteční podmínky	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K1	KCK05B/KCK05										450	1500
	KCK15B/KCK15										360	1200
	KCK20B/KCK20/KCPK05										300	1000
	KT315										275	900

Tvárné, zhutnělé a temperované litiny (pevnost v tahu < 80 KSI)

Materiálová skupina	Sorta	Řezná rychlost — m/min (SFM)									Počáteční podmínky	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K2	KCK05B/KCK05										360	1200
	KCK15B/KCK15										270	900
	KCK20B/KCK20/KCPK05										240	800
	KT315										275	900

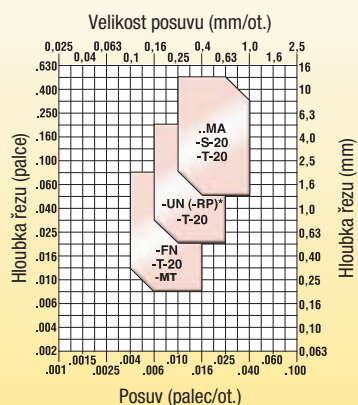
Tvárné, zhutnělé a temperované litiny (pevnost v tahu > 80 KSI)

Materiálová skupina	Sorta	Řezná rychlost — m/min (SFM)									Počáteční podmínky	
		60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	m/min	SFM
K3	KCK05B/KCK05										240	800
	KCK15B/KCK15										215	725
	KCK20B/KCK20/KCPK05										210	700
	KT315										230	750

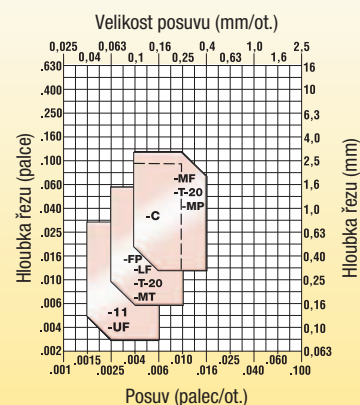
Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky



Negativní břitové destičky



Pozitivní břitové destičky



* Geometrie je vhodná při středním obrábění vysokopevnostních materiálů pro snížení tlaku na nástroj.

Krok 2 • Vyberte sortu

Šedá litina

Řezné podmínky	Negativní geometrie břitové destičky				Pozitivní geometrie břitové destičky			
	-FN	-MR	-UN(-RP)	-MA	-LF	-FP	-MF	-MP
Těžké přerušované řezy	KCK15B/ KCK15	KCP25B/ KCP25/ KCP10B/KCP10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Lehce přerušované řezy	KCK15B/ KCK15	KCP10B/ KCP10/ KCP25B/KCP25	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KCK20B/ KCK20	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20

Tvárná litina

Řezné podmínky	Negativní geometrie břitové destičky				Pozitivní geometrie břitové destičky			
	-FN	-UN(-RP)	-MA	-11/-UF	-LF	-MF	-FP	-MP
Těžké přerušované řezy	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	—	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Lehce přerušované řezy	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCU10	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCU10	KCK15B/ KCK15	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCK05B/ KCK05/ KT315	KCK05B/ KCK05	KCK05B/ KCK05	KT315	KCU10	KCK15B/ KCK15	KCK20B/ KCK20	KCK20B/ KCK20

(pokračování na další straně)

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti (pokračování na další straně) (Optimální řezná rychlost závisí na kvalitě a čistotě odlitku.)

Šedá litina
Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

Materiálová skupina	Sorta	60 (200)	180 (600)	305 (1000)	430 (1400)	550 (1800)	675 (2200)	800 (2600)	920 (3000)	1040 (3400)	1160 (3800)	m/min	SFM
K1	KT315											275	900
	KB1340/KB1345											760	2500
	KCK05B/KCK05											450	1500
	KCK15B/KCK15											360	1200
	KCK20B/KCK20/KCPK05											300	1000

Tvárné, zhutnělé a temperované litiny
(pevnost v tahu <600 MPa)

Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

Materiálová skupina	Sorta	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	SFM
K2	KT315													275	900
	KCU10													200	650
	KCK05B/KCK05													360	1200
	KCK15B/KCK15													270	900
	KCK20B/KCK20/KCPK05													240	800

Tvárné, zhutnělé a temperované litiny
(pevnost v tahu >600 MPa)

Řezná rychlost — m/min (SFM)
Počáteční podmínky

Materiálová skupina	Sorta	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	460 (1500)	500 (1650)	550 (1800)	600 (1950)	m/min	SFM
K3	KT315													230	750
	KCU10													150	500
	KCK05B/KCK05													240	800
	KCK15B/KCK15													215	725
	KCK20B/KCK20/KCPK05													210	700

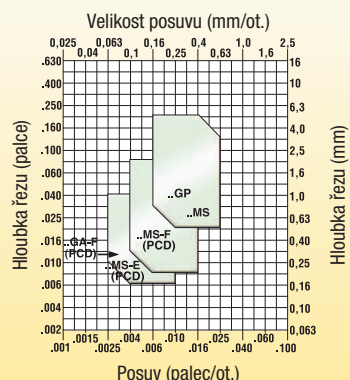
■ Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

beyond DRIVE™

Negativní břitové destičky



..GP ..MS
Střední dokončování



Pozitivní břitové destičky



..GT-HP
Střední dokončování



..GT-LF

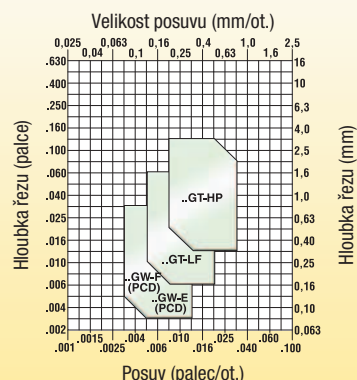
Dokončování



..GW-F
(PCD)



..GW-E
(PCD)



■ Krok 2 • Vyberte sortu

Negativní geometrie břitové destičky

Pozitivní geometrie břitové destičky

Řezné podmínky		..GP	..MS	..GT-LF	..GT-HP
Těžké přerušované řezy		KC5410/K313	KC5410	—	KC5410
Lehce přerušované řezy		KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky		KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410
Plynulý řez, předobrobený povrch		KC5410/K313	KC5410	KC5410	KC5410

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti

Slitiny hliníku s nízkým obsahem křemíku
(podeutektické <12,2% Si) a slitiny hořčíku

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky

Materiálová skupina	Sorta	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	m/min	SFM
N1	KC5410											550	1800

■ Další doporučení k řezným rychlostem pro různé materiály obrobků

**Slitiny na bázi mědi, mosazi a zinku s indexem
obrobitelnosti v rozsahu 70–100**

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky



Materiálová skupina	Sorta	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N4	KC5410	◇				275	900
	K313	◇				260	850

Nylon, plasty, pryže, fenolové pryskyřice, skelná vlákna a sklo

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky



Materiálová skupina	Sorta	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N5	KC5410	◇				170	550

Karbonové a grafitové kompozity:

Slitiny Brush Alloys, Kevlar a grafit (280–400 HB) (30–43 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky



Materiálová skupina	Sorta	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N6	KC5410	◇				200	650

Slitiny cínu, odlévané: ASTM 823, Slitiny 1, 2, 3, 11

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky

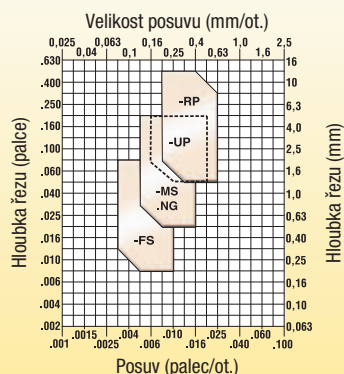
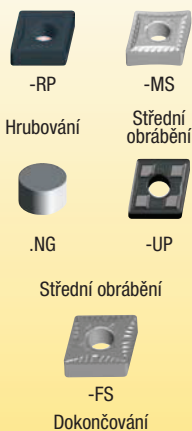


Materiálová skupina	Sorta	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	m/min	SFM
N8	KC5410	◇				215	700
	K313	◇				180	600

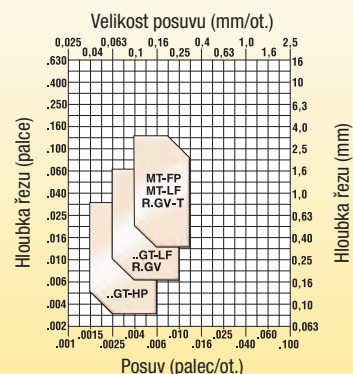
■ Krok 1 • Vyberte typ břitové destičky

beyond DRIVE™

Negativní břitové destičky



Pozitivní břitové destičky



■ Krok 2 • Vyberte sortu

Negativní geometrie břitové destičky

Řezné podmínky		-FS	-MS	-UP	-RP
Těžké přerušované řezy	⚙️	KCU25	KCU25	KCM35B	KCM25B/ KCM35B
Lehce přerušované řezy	⚙️	KCU10	KCU25	KCM25B	KCM15B
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	⚙️	KCU10	KCU10	KCM15B	KCU25
Plynulý řez, předobrobený povrch	⚙️	KCU10/K313	KCU10/K313	KCU10	KCU10

Pozitivní geometrie břitové destičky

Řezné podmínky		MT-FP	..GT-HP	MT-LF	..GT-LF
Těžké přerušované řezy	⚙️	KCU25	–	KCU25	KCU25
Lehce přerušované řezy	⚙️	KCU25	KCU25	KCU25	KCU25
Proměnná hloubka řezu, odlitky nebo výkovky	⚙️	KCU10/KU10	KCU10	KCU10	KCU10
Plynulý řez, předobrobený povrch	⚙️	KCU10/KU10	KCU10/K313	KCU10/K313	KCU10/K313

■ Krok 3 • Volba řezné rychlosti

Železné slitiny, žáruvzdorné slitiny (135–320 HB) (≤34 HRC)

Řezná rychlost – m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min	SFM
S1	K313/KU10	◊													30	100
	KCU10		◊												55	180
	KCU25	◊													40	125
	KCM15B/KCM15		◊												55	180
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◊													40	125

Kobaltové slitiny, žáruvzdorné slitiny (150–425 HB) (≤45 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min	SFM
S2	K313/KU10	◊													35	110
	KCU10		◊												60	195
	KCU25	◊													30	100
	KCM15B/KCM15		◊												60	195
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◊													30	100

Niklové slitiny, žáruvzdorné slitiny (140–475 HB) (≤48 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

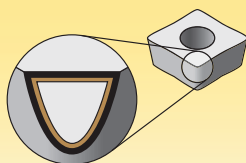
Materiálová skupina	Sorta	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min	SFM
S3	K313/KU10	◊													40	125
	KCU10		◊												70	225
	KCU25	◊													40	125
	KCM15B/KCM15		◊												70	225
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◊													40	125

Titan a Titanové slitiny (110–450 HB) (≤48 HRC)

Řezná rychlost — m/min (SFM)

Počáteční podmínky ◊

Materiálová skupina	Sorta	15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	310 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	m/min	SFM
S4	K313/KU10	◊													45	150
	KCU10		◊												70	225
	KCU25	◊													55	175
	KCM15B/KCM15		◊												70	225
	KCM25B/KCM25/KCM35B/KCM35	◊													55	175



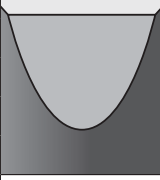
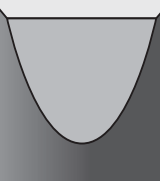
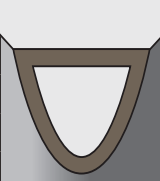
Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

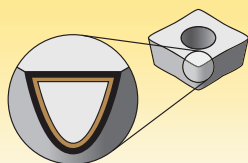
Odolnost proti opotřebení

Houževnatost

Nepovlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
K313	 Složení: Tvrdá, nelegovaná jemnozrnná sorta WC/Co s nízkým obsahem pojiva. Aplikace: Vynikající odolnost proti opotřebení a vysokou pevnost při obrábění titanu, litin, austenitických nerezových ocelí, nekovových materiálů, žáruvzdorných materiálů a neželezných kovů. Vynikající odolnost proti teplotní deformaci a vrubovému opotřebení. Struktura zrn je kontrolována z hlediska minimálního výskytu mezer a trhlin, které by mohly snížit dlouhou a spolehlivou funkci.										
		M									
		K									
		N									
K68	 Složení: Tvrdá, legovaná jemnozrnná sorta WC/Co s nízkým obsahem pojiva. Aplikace: Sorta K68 má vynikající odolnost proti opotřebení při obrábění litin, austenitických nerezových ocelí, nekovových materiálů a je alternativou k sortě K313 pro obrábění žáruvzdorných materiálů. Univerzální sorta pro obrábění neželezných materiálů.										
		M									
		K									
		N									
KCS10	 Složení: Jemnozrnná karbidová sorta s PVD povlakem AlTiN. Aplikace: Sorta KCS10 je speciálně určená pro produktivní obrábění žáruvzdorných slitin. Jemnozrnný karbidový substrát má vynikající pevnost a odolnost proti deformaci a vylepšený PVD povlak umožňuje použití při dvojnásobných řezných rychlostech oproti konvenčním PVD povlakům.	P									
		M									
		K									
		N									
KCU10	 Složení: Vylepšený PVD povlak na velmi pevném nelegovaném karbidovém substrátu. Nový vylepšený povlak zlepšuje pevnost řezné hrany v širokém rozsahu řezných rychlostí a posuvů. Aplikace: Sorta KCU10™ je vhodná pro dokončování nebo všeobecné soustružení většiny materiálů v širokém rozsahu řezných rychlostí a posuvů. Obrábění většiny ocelí, nerezových ocelí, litin a neželezných materiálů a žáruvzdorných slitin díky vyšší pevnosti řezné hrany, odolnosti proti vrubovému opotřebení a možnosti použití za vyšších řezných rychlostí a posuvů.	P									
		M									
		K									
		N									

beyond



Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

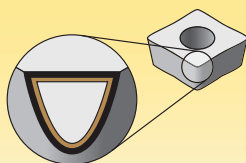
P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení ← → Houževnatost

PVD -povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCU25	 Složení: Vylepšená sorta z jemnozrnného nelegovaného substrátu s PVD povlakem AlTiN. Nový vylepšený povlak zlepšuje pevnost řezné hrany v širokém rozsahu řezných rychlostí a posuvů. Aplikace: Sorta KCU25™ je vhodná pro všeobecné obrábění většiny ocelí, nerezových ocelí, litin a neželezných materiálů a těžce obrobitelných materiálů díky vyšší pevnosti řezné hrany a možnosti použití za vyšších řezných rychlostí a posuvů.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
KC5010	 Složení: Vylepšený PVD povlak TiAlN na velmi pevném nelegovaném karbidovém substrátu. Aplikace: Sorta KC5010™ je vhodná pro dokončování nebo všeobecné soustružení většiny materiálů při vyšších řezných rychlostech. Obrábění většiny ocelí, nerezových ocelí, litin a neželezných materiálů a žáruvzdorných slitin při stabilních podmínkách obrábění. Dobré výsledky i při obrábění tvrzených ocelí nebo materiálů s krátkou tržskou.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
KC5025	 Složení: Sorta s pevným ultra jemným nelegovaným substrátem s PVD povlakem TiAlN. Aplikace: Pro obecné obrábění ocelí, nerezových ocelí, žáruvzdorných materiálů, titanu a neželezných kovů. Nejlepších výsledků dosahuje při nízkých až středních řezných rychlostech a je schopna zvládnout přerušované řezy a vysoké posuvy.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
KC5410	 Složení: PVD povlak TiB ₂ na nelegovaném substrátu velmi odolném deformacím. Aplikace: Určená pro hrubování, střední dokončování a dokončování snadno obrobitelných (podeutektických <12,2% Si) slitin hliníku a hořčíku. Povlak TiB ₂ je tvrdší než TiN a TiAlN a má extrémně hladký povrch pro nižší povrchové tření, lepší odvod třísek a vynikající odolnost proti otěru. Tvorba nárustků je minimální vzhledem k velmi nízké afinitě tohoto povlaku k hliníku. Jedná se o nelegovaný, jemnozrnný substrát s ostrými řeznými hranami, hladkým povrchem a vynikající odolností proti teplotní deformaci a kompaktností řezných hran. Broušené břitové destičky jsou před povlakováním navíc leštěny a mají velmi ostré břity. Lisované destičky jsou lehce honovány.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									

beyond



Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení ← → Houževnatost

CVD - povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP05B		Složení: Inovativní, kobaltem obohacený substrát s vysokou odolností proti deformaci se speciálně vyvinutým přilnavým povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Aplikace: Pro dokončování nebo střední dokončování většiny ocelí, PH, feritických a martenzitických nerezových ocelí a litin. Vynikající kombinace odolnosti proti deformacím a pevnosti řezné hrany. Nový povlak v kombinaci s nejmodernější úpravou po povlakování zaručuje vysokou produktivitu s dlouhou předvídatelnou životností nástroje a vynikající kvalitu povrchu obrobku.	P								
	—										
KCP05		Složení: Inovativní, kobaltem obohacený substrát s vysokou odolností proti deformaci se speciálně vyvinutým přilnavým povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Pro dokončování nebo střední dokončování většiny ocelí, PH, feritických a martenzitických nerezových ocelí a litin. Vynikající kombinace odolnosti proti deformacím a pevnosti řezné hrany. Nový povlak v kombinaci s nejmodernější úpravou po povlakování zaručuje vysokou produktivitu s dlouhou předvídatelnou životností nástroje a vynikající kvalitu povrchu obrobku.	P								
	—										
KCPK05		Složení: Kobaltem obohacený substrát s vysokou odolností proti deformaci se silným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Vysoce produktivní soustružení ocelí a PH nerezových ocelí s nepřerušovanými nebo lehce přerušovanými řezy. Tato sorta zajišťuje vynikající kombinaci pevnosti řezné hrany a odolnosti proti opotřebení při vysokých řezných rychlostech a umožňuje nejrychlejší výrobu ocelových dílů. Její unikátní kombinace substrátu a povlaku z ní dělá ideální sortu pro hrubování litin, u kterých je požadavek na vysokou odolnost proti vylamování řezné hrany.	P								
	—										
KCP10B		Složení: Speciálně vyvinutá kobaltem obohacená sorta se silným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN pro maximální odolnost proti otěru. Aplikace: Přesné dokončování až střední obrábění různých typů materiálů včetně ocelí, PH, feritických a martenzitických nerezových ocelí a litin. Kobaltem obohacený substrát zajišťuje vyváženou kombinaci mezi odolností proti deformaci a pevností řezné hrany, zatímco silná vrstva povlaku zaručuje výjimečnou odolnost proti opotřebení a tvorbu výmolů při vysokých řezných rychlostech. Hladký povlak zajišťuje odolnost proti tvorbě nárustků a vylamování řezné hrany a zaručuje vynikající jakost povrchů.	P								
	—										
KCP10		Složení: Speciálně vyvinutá kobaltem obohacená sorta se silným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ pro maximální odolnost proti otěru. Aplikace: Přesné dokončování až střední obrábění různých typů materiálů včetně ocelí, PH, feritických a martenzitických nerezových ocelí a litin. Kobaltem obohacený substrát zajišťuje vyváženou kombinaci mezi odolností proti deformaci a pevností řezné hrany, zatímco silná vrstva povlaku zaručuje výjimečnou odolnost proti opotřebení a tvorbu výmolů při vysokých řezných rychlostech. Hladký povlak zajišťuje odolnost proti tvorbě nárustků a vylamování řezné hrany a zaručuje vynikající jakost povrchů.	P								
	—										

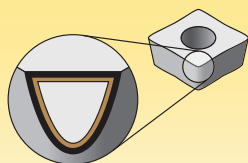
beyond DRIVE™

beyond

beyond

beyond DRIVE™

beyond

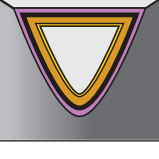


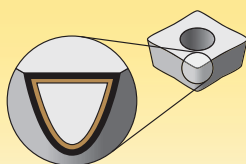
Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení → Houževnatost

CVD - povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP25B	 Složení: Houževnatá kobaltem obohacená sorta s vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN s vynikající adhezí jednotlivých vrstev. Aplikace: Nejlepší sorta pro všeobecné soustružení většiny ocelí a feritických a martenzitických nerezových ocelí. Složení substrátu zaručuje dobrou odolnost proti deformaci a vynikající pevnost řezné hrany. Povlak zaručuje dobrou odolnost proti otěru v širokém pásmu řezných podmínek a úprava po povlakování snižuje vyламování řezné hrany a přilnavost povlaku k substrátu, čímž je dosaženo delší životnosti nástroje a vyšší jakosti obrobeného povrchu.	P									
		M									
		K									
		N									
KCP25	 Složení: Houževnatá kobaltem obohacená sorta s vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ s vynikající adhezí jednotlivých vrstev. Aplikace: Nejlepší sorta pro všeobecné soustružení většiny ocelí a feritických a martenzitických nerezových ocelí. Složení substrátu zaručuje dobrou odolnost proti deformaci a vynikající pevnost řezné hrany. Povlak zaručuje dobrou odolnost proti otěru v širokém pásmu řezných podmínek a úprava po povlakování snižuje vyламování řezné hrany a přilnavost povlaku k substrátu, čímž je dosaženo delší životnosti nástroje a vyšší jakosti obrobeného povrchu.	P									
		M									
		K									
		N									
KCP30B	 Složení: Houževnatá, kobaltem obohacená sorta s moderním vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Aplikace: Pro střední obrábění až hrubování všech uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Složení substrátu zajišťuje výjimečnou pevnost břitových destiček, které je pro tyto aplikace zapotřebí a vícevrstvý povlak přidává odolnost proti otěru, vedoucí k jejich delší životnosti.	P									
		M									
		K									
		N									
KCP30	 Složení: Houževnatá, kobaltem obohacená sorta s moderním vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Pro střední obrábění až hrubování všech uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Složení substrátu zajišťuje výjimečnou pevnost břitových destiček, které je pro tyto aplikace zapotřebí a vícevrstvý povlak přidává odolnost proti otěru, vedoucí k jejich delší životnosti.	P									
		M									
		K									
		N									



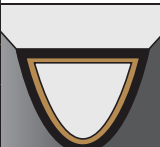
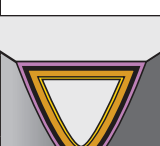
Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

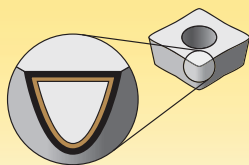
P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení

Houževnatost

CVD - povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCP40B	 Složení: Houževnatá karbidová sorta s tenkým povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Aplikace: Pro těžké hrubování uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Kombinace substrátu a povlaku zajišťuje neuvěřitelnou kombinaci pevnosti provozní bezpečnosti umožňující vysoké úběry materiálu i při nejnáročnějších přerušovaných řezech.	P									
		M									
KCP40	 Složení: Houževnatá karbidová sorta s tenkým povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Pro těžké hrubování uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Kombinace substrátu a povlaku zajišťuje neuvěřitelnou kombinaci pevnosti provozní bezpečnosti umožňující vysoké úběry materiálu i při nejnáročnějších přerušovaných řezech.	P									
		M									
KCK05B	 Složení: Vícevrstvý povlak se středně silnými vrstvami MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN na karbidovém substrátu velmi odolném deformacím. Aplikace: Určená pro vysokorychlostní obrábění šedých a tvárných litin. Složení substrátu a povlaku společně s úpravou po povlakování zajišťuje neuvěřitelný nárůst životnosti nástroje, zejména při obrábění tvárných a šedých litin s vyšší pevností, u kterých je rozměrová stálost obrobku a spolehlivá životnost nástroje kritická. Vynikající výsledky při nepřerušovaných řezech a proměnné hloubce řezu.	P									
		K									
KCK05	 Složení: Vícevrstvý povlak se středně silnými vrstvami MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ na karbidovém substrátu velmi odolném deformacím. Aplikace: Určená pro vysokorychlostní obrábění šedých a tvárných litin. Složení substrátu a povlaku společně s úpravou po povlakování zajišťuje neuvěřitelný nárůst životnosti nástroje, zejména při obrábění tvárných a šedých litin s vyšší pevností, u kterých je rozměrová stálost obrobku a spolehlivá životnost nástroje kritická. Vynikající výsledky při nepřerušovaných řezech a proměnné hloubce řezu.	P									
		K									
KCK15B	 Složení: Vícevrstvý povlak se silnými vrstvami MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN na karbidovém substrátu vyvinutém speciálně pro litiny. Aplikace: Přináší konzistentní výkonnost při vysokorychlostním obrábění šedých a tvárných litin. Složení substrátu umožňuje břitovým destičkám zůstat v řezu po dlouhou dobu při vysokých rychlostech s minimální deformací. Silný CVD povlak a úprava po povlakování zajišťují výbornou odolnost proti otěru zajišťující dlouhou a stálou životnost. Použití při nepřerušovaných i lehce přerušovaných řezech.	P									
		K									

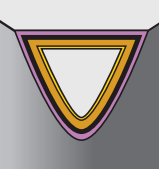
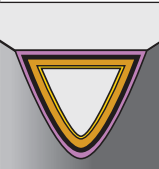


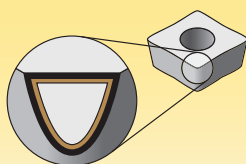
Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení ← → Houževnatost

CVD - povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCK15		Složení: Vícevrstvý povlak se silnými vrstvami MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ na karbidovém substrátu vyvinutém speciálně pro litiny. Aplikace: Přináší konzistentní výkonnost při vysokorychlostním obrábění šedých a tvárných litin. Složení substrátu umožňuje břitovým destičkám zůstat v řezu po dlouhou dobu při vysokých rychlostech s minimální deformací. Silný CVD povlak a úprava po povlakování zajišťují výbornou odolnost proti otěru zajišťující dlouhou a stálou životnost. Použití při nepřerušovaných i lehce přerušovaných řezech.	P								
			K								
			N								
			S								
KCK20B		Složení: Speciálně zpevněný povlak MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN na otěruvzdorném substrátu. Aplikace: Speciálně vyvinuta pro maximální adhezi povlaku a pevnost řezné hrany a je vhodná pro přerušované řezy tvárných a šedých litin s použitím řezné kapaliny. Široký rozsah použití od dokončování po hrubování s maximální produktivitou a v případech, kdy vyžadujete pevnost a spolehlivost.	P								
			K								
			N								
			S								
KCK20		Složení: Speciálně zpevněný povlak MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ na otěruvzdorném substrátu. Aplikace: Speciálně vyvinuta pro maximální adhezi povlaku a pevnost řezné hrany a je vhodná pro přerušované řezy tvárných a šedých litin s použitím řezné kapaliny. Široký rozsah použití od dokončování po hrubování s maximální produktivitou a v případech, kdy vyžadujete pevnost a spolehlivost.	P								
			K								
			N								
			S								
KCM15B		Složení: Karbidová sorta s vícevrstvným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Vynikající sorta pro dokončování až střední obrábění austenitických nerezových ocelí při vysokých rychlostech a širokou řadu ocelí skupin P20–P25. Sorta KCM15B v kombinaci s unikátními geometriemi byla vyvinuta pro odolnost proti vrubovému opotřebení a minimální tvorbu otřepů. Povrchová úprava po povlakování snižuje napětí, zlepšuje přilnavost povlaku, minimalizuje vylamování řezné hrany a tvorbu nárustků a zlepšuje jakost povrchů obrobků.	P								
			M								
			N								
			S								



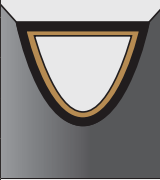
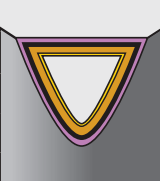
Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

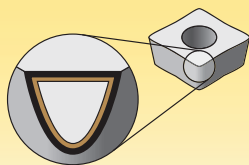
P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Odolnost proti opotřebení

Houževnatost

CVD – povlakované sorty karbidů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCM15	 Složení: Karbidová sorta s vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ . Aplikace: Vynikající sorta pro dokončování až střední obrábění austenitických nerezových ocelí při vysokých rychlostech a širokou řadu ocelí skupin P20–P25. Sorta KCM15 v kombinaci s unikátními geometriemi byla vyvinuta pro odolnost proti vrubovému opotřebení a minimální tvorbě ořepů. Povrchová úprava po povlakování snižuje napětí, zlepšuje přilnavost povlaku, minimalizuje vylamování řezné hrany a tvorbu nárustků a zlepšuje jakost povrchů obrobků.	P									
		M									
KCM25B	 Složení: Karbidová sorta s vícevrstevným povlakem MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Aplikace: Sorta s CVD povlakem je určena pro obecné soustružení austenitických nerezových ocelí při středních rychlostech a posuvech. Tato sorta přináší výjimečnou kombinaci pevnosti, odolnosti proti tvorbě nárustků a ořezu při obrábění nerezových ocelí.	P									
		M									
KCM25	 Složení: Vícevrstvý CVD povlak složený vrstev MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ na pevném, kobaltem obohaceném karbidovém substrátu. Aplikace: Sorta s CVD povlakem je určena pro obecné soustružení austenitických nerezových ocelí při středních rychlostech a posuvech. Tato sorta přináší výjimečnou kombinaci pevnosti, odolnosti proti tvorbě nárustků a ořezu při obrábění nerezových ocelí.	P									
		M									
KCM35B	 Složení: Vícevrstvý povlak MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN na extrémně houževnatém substrátu. Aplikace: Vyvinuta pro nejnáročnější obráběcí aplikace odlévaných nerezových ocelí. Substrát odolává silným přerušovaným řezům, zatímco povlak zajišťuje odolnost proti ořezu pro dosažení dlouhé životnosti. Leštěný povrch zamezuje tvorbě nárustků i při nízkých řezných rychlostech. Dodává se ve velikostech břitových destiček a geometrií určených pro vysoké posuvy a velké hloubky řezu.	P									
		M									
KCM35	 Složení: Vícevrstvý povlak MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ na extrémně houževnatém substrátu. Aplikace: Vyvinuta pro nejnáročnější obráběcí aplikace odlévaných nerezových ocelí. Substrát odolává silným přerušovaným řezům, zatímco povlak zajišťuje odolnost proti ořezu pro dosažení dlouhé životnosti. Leštěný povrch zamezuje tvorbě nárustků i při nízkých řezných rychlostech. Dodává se ve velikostech břitových destiček a geometrií určených pro vysoké posuvy a velké hloubky řezu.	P									
		M									



Povlaky umožňují použití vysokých řezných rychlostí a jsou určeny pro dokončování a lehké hrubování.

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litina
N	Neželezné materiály
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

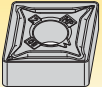
Odolnost proti opotřebení ← → Houževnatost

PVD –povlakované sorty cermetů

Povlak	Vlastnosti sorty		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KT315	 Složení: Cermetová sorta pro soustružení s vícevrstevným PVD povlakem TiN/TiCN/TiN. Aplikace: Vysokorychlostní dokončování až střední obrábění uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Možnost použití i pro obrábění šedých a tvárných litin. Konzistentní životnost nástroje a vynikající jakost obrobených povrchů.	P									
		M									
		K									
KTP10	 Složení: Cermetová sorta pro soustružení s vícevrstevným PVD povlakem TiN/TiCN/TiN. Aplikace: Vysokorychlostní dokončování až střední obrábění uhlíkových, legovaných a nerezových ocelí. Možnost použití i pro obrábění šedých a tvárných litin. Konzistentní životnost nástroje a vynikající jakost obrobených povrchů.	P									
		M									
		K									

Výběr geometrie — dle velikosti posuvu a hloubky řezu

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Aplikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
				Hloubka řezu – mm											
Střední obrábění	MG-MP			0,2–0,5											
				0,8–5,1											

Obrázek břitové
destičky

Rozsah hloubky zápichu —
pro všechny břitové destičky z programu
vybírejte menší pro lehčí řezy a větší
velikosti pro velké hloubky zápichu

Geometrie utvařeče —
obrázek platí pro rohovou část břitové destičky

Primární skupina
materiálu obrobku

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žáruvzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Značení geometrie s utvařečem —
příklad: MG-MP = CNMG-432MP

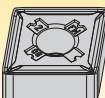
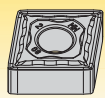
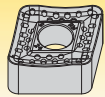
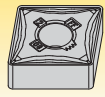
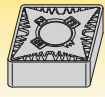
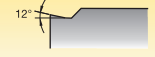
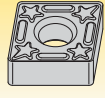
Obráběcí operace —
pro kterou je určena geometrie břitové destičky

Rozsah posuvů —
pro nejlepší výsledky
používejte jako střed
60% z rozsahu

POZNÁMKA: Pro detailní informace a doporučení sort a geometrií použijte systém výběru Kennametal Beyond na straně B8-B21.

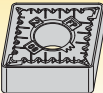
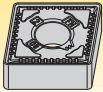
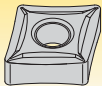
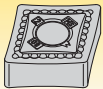
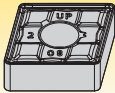
■ **Výběr geometrie —**
 dle velikosti posuvu a hloubky řezu

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žárovzdušné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Aplikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
Hloubka řezu – mm															
Dokončování wiper	MG-FW														
		0,2–0,4													
		0,25–2,0													
Střední obrábění wiper	MG-MW														
		0,3–0,6													
		0,8–5,1													
Hrubování wiper	MM-RW														
		0,3–1,3													
		1,3–12,7													
Přesné dokončování	MG-FF														
		0,05–0,25													
		0,08–2,0													
Dokončování ostré	Přesně broušené GG-FS														
		0,07–0,25													
		0,20–2,0													
Dokončování	Přesně broušené GG-LF														
		0,1–0,5													
		0,5–3,0													

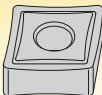
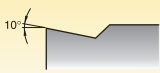
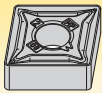
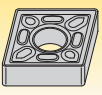
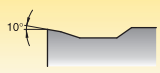
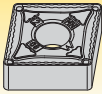
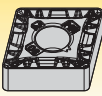
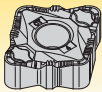
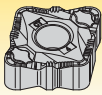
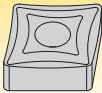
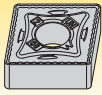
■ Výběr geometrie — dle velikosti posuvu a hloubky řezu

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žárovzdušné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Applikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
				Hloubka řezu – mm											
Dokončování	MG-FP			0,1–0,3											
				0,25–2,5											
	MG-FN			0,1–0,3											
				0,3–2,5											
	MP-K			0,1–0,3											
				0,2–2,5											
Středně ostré	MG-MS			0,12–0,35											
				0,76–5,0											
Střední obrábění	MG-UP			0,2–0,6											
				1–6,4											

■ Výběr geometrie –
dle velikosti posuvu a hloubky řezu

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žárovzdorné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Aplikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm												
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0		
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0		
				Hloubka řezu – mm												
Střední obrábění	_GP*				0,3–0,5											
					0,5–3,2											
	MG-MP				0,15–0,5											
					0,8–5,1											
	MG-P				0,15–0,5											
					0,75–5,0											
	MG-MN				0,15–0,5											
					0,5–5,1											
	MG-MR				0,15–0,55											
				1,5–6,3												
Soustružení vnějších průměrů MG-CT				0,13–0,5												
				1,0–3,0												
Čelní zarovnávání MG-CT				0,25–0,5												
				0,25–1,0												
Jednostranné -MS				0,15–0,4												
				0,6–2,3												
MG-UN				0,2–0,5												
				0,8–3,8												

* Geometrie 35° a 55° jsou jednostranné.

■ Výběr geometrie – dle velikosti posuvu a hloubky řezu

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žárovzdušné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Applikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
				Hloubka řezu – mm											
Hrubování	MG-RP														
		0,2–0,6													
		1,1–6,4													
Těžké hrubování	MG-RN														
		0,3–0,63													
	1,1–5,7														
	MG														
		0,3–0,8													
	1,1–5,7														
	Jednostranné MM-RM														
		0,3–1,0													
	1,3–12,7														
	Jednostranné MM-RP														
0,2–1,0															
1,3–10,0															
Jednostranné MM-RH															
	0,4–1,3														
1,3–12,7															
Dokončování wiper	MT-FW														
		0,08–0,35													
0,2–1,5															
Střední dokončování wiper	MT-MW														
		0,12–0,5													
0,4–3,3															

**Výběr geometrie –
dle velikosti posuvu a hloubky řezu**

P	Oceli
M	Nerezové oceli
K	Litiny
N	Neželezné kovy
S	Žárovzdušné slitiny
H	Tvrzené materiály

Operace	Applikace břitové destičky	Geometrie břitových destiček	Profil	Velikost posuvu – mm											
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0	
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0	
				Hloubka řezu – mm											
Přesné dokončování	Přesně broušené _GM			0,05–0,2 0,2–1,0											
	MT-11			0,08–0,25 0,2–1,3											
	.MT-UF			0,05–0,25 0,1–1,3											
Dokončování	Přesně broušené GT-HP			0,2–0,4 0,6–2,3											
	Přesně broušené GT-LF			0,2–0,4 0,8–2,3											
	MT-FP			0,063–0,25 0,16–1,6											
	MT-LF			0,2–0,4 0,8–2,3											
Střední obrábění	MT-MP			0,15–0,4 0,4–2,3											
	MT-MF			0,2–0,4 1,1–2,3											