

Mill 4™ -12KT

Комплексное решение по фрезерованию уступов с тангенциальным креплением пластин

Фрезы Mill 4-12KT потребляют на 15 % меньше мощности. Это позволяет использовать их с высокими скоростями подачи на станках с конусом 40. Запатентованная конструкция пластины имеет треугольную форму кромки, которая обеспечивает непревзойденную стабильность при обработке стали и чугуна, а ее минимальное осевое биение обеспечивает превосходное качество обработанного пола. Семь сплавов, семь радиусов скругления вершины и диапазон глубин резания до 12 мм (0,472 дюйма) фрезы Mill 4-12KT привнесут новую универсальность в ваши операции фрезерования уступов.



Преимущества для операторов

- Запатентованная конструкция пластины обеспечивает непревзойденную стабильность при обработке изделий из стали и чугуна.
- Широкий ассортимент стандартных дюймовых и метрических размеров.
- **НОВИНКА!** Прецизионно прессованные пластины с геометрией PU обеспечивают самую низкую стоимость режущей кромки.

Пластины PSTS для фрезерного станка Mill 4™-12^{КТ}

Пластины PSTS еще больше повышают подлинную тангенциальную фрезерную платформу Mill 4-12^{КТ} с полным разрешением и обеспечивают повышенную стабильность. Пластины обеспечивают минимальные затраты на режущую кромку и увеличенный удельный съем металла, что идеально подходит для автомобильной промышленности, энергетики и общего машиностроения при фрезеровании уступов и прорезании пазов.

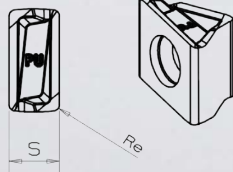
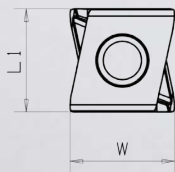


Новые пластины с четырьмя кромками имеют следующие характеристики:

- Прецизионно прессованные пластины с геометрией PU обеспечивают самую низкую стоимость режущей кромки
- Прочные режущие кромки для повышения производительности и удельного съема металла

НОВИНКА!

Mill 4-12^{КТ} • Пластины • IC12



- предпочтительный вариант
- альтернативный вариант

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

Номер по каталогу	L		S		W		R _e		CE	KC522M	KCK20B	KCPK30	KCPM40	KCSM40	KC725M
	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм							
LNPQ120608ERPUKT4	13,00	0,512	6,35	0,250	13,39	0,527	0,8	0,031	4						

Отрасли промышленности



Общее
машиностроение



Транспортная
промышленность



Нефтегазовая
промышленность



Ветер
и солнце

Mill 4™-12KT • РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ ПЛАСТИНЫ • IC12

Группа материала	Легкие режимы резания		Промежуточная обработка		Тяжелая обработка	
P1–P2	.E..GE	KC522M	.E..PU	KCPM40	.E..HD	KCPM40
P3–P4	.E..GE	KC522M	.E..PU	KCPM40	.E..HD	KCPM40
P5–P6	.E..GE	KC522M	.E..PU	KC725M	.E..HD	KCPK30
M1–M2	.E..GE	KC522M	.E..PU	KCPM40	.E..HD	KCSM40
M3	.E..GE	KC522M	.E..PU	KCSM40	.E..HD	KCSM40
K1–K2	.E..GE	KCK15	.E..PU	KCK20B	.E..HD	KCK15
K3	.E..GE	KCK20B	.E..PU	KCK20B	.E..HD	KCK20B
S1–S2	.E..GE	KC522M	.E..PU	KCSM40	-	-
S3	.E..GE	KC522M	.E..GE	KCSM40	-	-
S4	.E..GE	KC522M	.E..GE	KCSM40	-	-

Mill 4™-12KT • РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ ПОДАЧИ [ММ] • IC12

МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Геометрия пластины	Подача на зуб (Fz) в зависимости от % радиального взаимодействия (ae)														
	10 %			20 %			30 %			40 %			50–100 %		
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
.E..GE	0.12	0.33	-	0.09	0.25	-	0.08	0.22	-	0.07	0.2	-	0.07	0.2	-
.E..PU	0.15	0.35	0.45	0.12	0.3	0.4	0.1	0.25	0.35	0.08	0.2	0.33	0.08	0.2	0.3
.E..HD	-	0.35	0.55	-	0.3	0.44	-	0.25	0.38	-	0.2	0.36	-	0.2	0.35

L = легкие режимы обработки; M = промежуточная обработка; H = тяжелая обработка.

Mill 4™-12KT • РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ ПОДАЧИ [IPT] • IC12

ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА

Геометрия пластины	Подача на зуб (Fz) в зависимости от % радиального взаимодействия (ae)														
	10 %			20 %			30 %			40 %			50–100 %		
	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
.E..GE	0.005	0.013	-	0.004	0.010	-	0.003	0.009	-	0.003	0.008	-	0.003	0.008	-
.E..PU	0.006	0.014	0.018	0.005	0.012	0.016	0.004	0.010	0.014	0.003	0.008	0.013	0.003	0.008	0.012
.E..HD	-	0.014	0.022	-	0.012	0.017	-	0.010	0.015	-	0.008	0.014	-	0.008	0.014

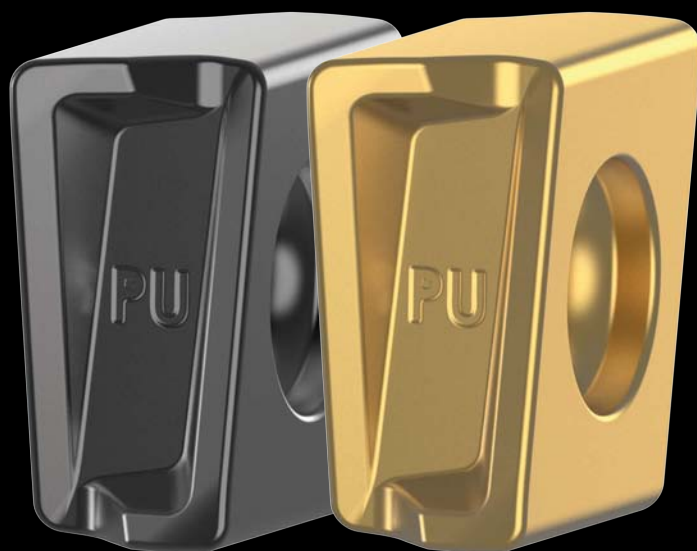
L = легкие режимы обработки; M = промежуточная обработка; H = тяжелая обработка.

Геометрия E..GE рекомендуется для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и легких видов обработки.

Геометрия E..PU рекомендуется при обработке стали и чугуна в средних условиях.

Геометрия E..HD рекомендуется при обработке стали и чугуна в тяжелых условиях.

ИССЛЕДУЙТЕ ПЛАСТИНЫ PSTS ДЛЯ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА MILL 4TM -12^{KT}



©2024 Kennametal Inc. | Все права защищены. | 210833-24

ДАВАЙТЕ ПОДНИМЕМ ВАШЕ
ПРОИЗВОДСТВО НА НОВЫЙ
УРОВЕНЬ

kennametal.com