



KenFEED™ Цельные твердосплавные концевые фрезы диаметром от 6 мм (0,25 дюйма) до 20 мм (0,75 дюйма)



**...специально разработаны
для обработки закаленной
стали твердостью до 67 HRC
при более высокой скорости и
подаче!**

- Новая модель с шестью зубьями для повышения производительности!
- Хвостовики с шейками обеспечивают увеличенный вынос в глубоких полостях!
- Большой срок службы и подача до 0,6 мм (0,024 дюйма)!
- Обработка твердых материалов со скоростью удаления металла в 2 -3 раза выше, чем у конкурирующих концевых фрез!

Дистрибьютор:

Kennametal значительно повысит производительность фрезерования!

 **KENNAMETAL®**
Engineering Your Competitive Edge

Назначение и применения

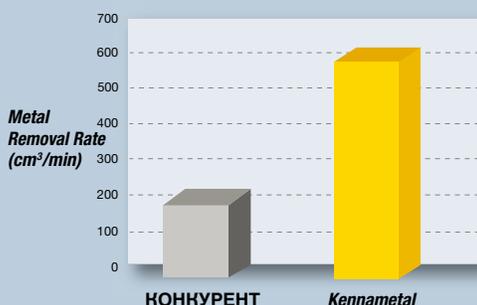
- Исключительная производительность при обработке штампов и пресс-форм и в медицинской промышленности.
- Идеальны для черновой и получистовой обработки закаленных сталей (от 37 HRC до 67 HRC):
 - Серия KMDA для 37-52 HRC
 - Серия KHDA for 52-67 HRC
- Используйте для профильной обработки, фрезерования плоскостей и уступов, трехкоординатного (ось z) фрезерования, обработки карманов и торцового фрезерования.

Пример применения:

Операция:	Обработка кармана
Клиент:	Изготовитель штампов и пресс-форм
Материал:	Закаленная сталь
деталь:	Обрабатываемая Пресс-форма
Результат:	<ul style="list-style-type: none"> • Скорость удаления металла в 3 раза выше, чем у инструмента конкурирующих марок! • При обработке скорость подачи выше более, чем в 3 раза!

	КОНКУРЕНТ	KENNAMETAL
Tool:	4-flute H/P for die & mold	KMDA0500J6ANA 6-flute
марка:	—	KC639M
материал:	сталь средней закалки	сталь средней закалки
скорость резания:	120 м/мин (400 пов.фут/мин)	160 м/мин (530 пов.фут/мин)
подача на зуб:	0,34 мм (0,013 дюйма)	0,6 мм (0,023 дюйма)
глубина резания:	0,8 мм (0,031 дюйма)	0,6 мм (0,023 дюйма)
подача стола:	4,331 мм/мин (17 дм/мин)	15,287 мм/мин (601.8 дм/мин)
скорость удаления металла:	208 см ³ /мин (12,69 см ³ /мин)	605 см ³ /мин (36,96 см ³ /мин)

Увеличение скорости удаления металла на 191%



Создает ваше конкурентное преимущество

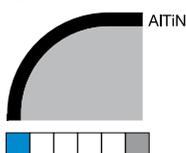


Наши новые предложения включают:

- Новые 6-зубые цельные твердосплавные концевые фрезы.
- Широкая гамма режущих диаметров: от 6 мм (1/4 дюйма) до 20 мм (3/4 дюйма).
- Уникальная геометрия.
- Небольшой диаметр и хвостовик с шейкой обеспечивают лучший доступ в ограниченном пространстве, например, при обработке карманов.
- Скорость подачи до:
 - Серия KMDA: 0,6 мм (0,024 дюйма) на зуб
 - Серия KHDA: 0,4 мм (0,016 дюйма) на зуб

Рекомендуемые марки

KC639M



KC639M представляет собой мелкозернистую твердосплавную марку с покрытием PVD AITiN, отличается очень высокой твердостью в сочетании с прекрасной прочностью.

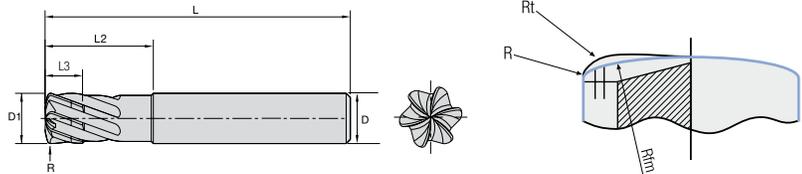
Информация для заказа



Медицинская
промышленность

Штампы и
пресс-формы

KenFEED™ Целые твердосплавные концевые фрезы 37 HRC - 52 HRC



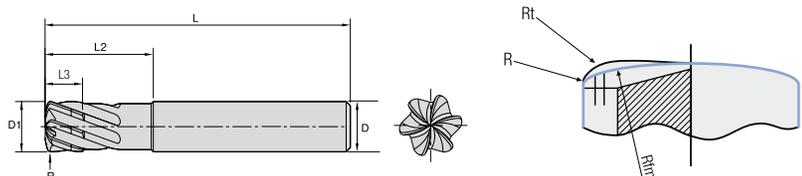
метрические

D1	D	L3	L2	R	Rfm	Rt (CAM)	L	номер по каталогу	KC639M
6	6	4,5	18	0,375	6	0,697	63	KMDA0600A6ANA	•
8	8	6	24	0,500	8	0,929	76	KMDA0800A6ANA	•
10	10	7,5	30	0,625	10	1,161	89	KMDA1000A6ANA	•
12	12	9	36	0,750	12	1,393	100	KMDA1200A6ANA	•
16	16	10	48	1,000	16	1,858	110	KMDA1600A6ANA	•
20	20	10	60	1,250	20	2,322	125	KMDA2000A6ANA	•

дюймовые

Дробь	D1	D	L3	L2	R	Rfm	Rt (CAM)	L	номер по каталогу	KC639M
1/4	.2500	.2500	.1570	.7500	.0156	.2500	.0290	2500	KMDA0250J6ANA	•
5/16	.3125	.3125	.2500	1.000	.0195	.3125	.0363	3.000	KMDA0312J6ANA	•
3/8	.3750	.3750	.3120	1.250	.0234	.3750	.0435	3.500	KMDA0375J6ANA	•
1/2	.5000	.5000	.3750	1.500	.0313	.5000	.0581	4.000	KMDA0500J6ANA	•
5/8	.6250	.6250	.3750	2.000	.0391	.6250	.0726	4.500	KMDA0625J6ANA	•
3/4	.7500	.7500	.4370	2.500	.0469	.7500	.0871	5.000	KMDA0750J6ANA	•

KenFEED™ Целые твердосплавные концевые фрезы – 52 HRC - 67 HRC



метрические

D1	D	L3	L2	R	Rfm	Rt (CAM)	L	номер по каталогу	KC639M
6	6	4,5	18	0,375	9	0,581	63	KHDA0600A6ANA	•
8	8	6	24	0,500	12	0,775	76	KHDA0800A6ANA	•
10	10	7,5	30	0,625	15	0,969	89	KHDA1000A6ANA	•
12	12	9	36	0,750	18	1,162	100	KHDA1200A6ANA	•
16	16	10	48	1,000	24	1,55	110	KHDA1600A6ANA	•
20	20	10	60	1,250	30	1,937	125	KHDA2000A6ANA	•

дюймовые

Дробь	D1	D	L3	L2	R	Rfm	Rt (CAM)	L	номер по каталогу	KC639M
1/4	.2500	.2500	.1570	.7500	.0156	.3750	.0242	2500	KHDA0250J6ANA	•
5/16	.3125	.3125	.2500	1.000	.0195	.4688	.0303	3.000	KHDA0312J6ANA	•
3/8	.3750	.3750	.3120	1.250	.0234	.5625	.0363	3.500	KHDA0375J6ANA	•
1/2	.5000	.5000	.3750	1.500	.0313	.7500	.0485	4.000	KHDA0500J6ANA	•
5/8	.6250	.6250	.3750	2.000	.0391	.9375	.0606	4.500	KHDA0625J6ANA	•
3/4	.7500	.7500	.4370	2.500	.0469	1.1250	.0727	5.000	KHDA0750J6ANA	•

KenFEED™ Рекомендуемые условия резания – метрические

KenFEED для сталей, от 37 HRC до < 52 HRC

Группа			Vc КС639М (мм/мин)	Рекомендуемая подача fz- подача на зуб (мм/зуб) D1 = диаметр (мм)					
DIN	AISI	ae		6	8	10	12	16	20
H2	35CrMo4, 1.2330 (52 HRC)	P20 52	.55XD 120	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	0,6
H1	40NiCrMo6, 1.6565 (45 HRC)	4340 45	.55XD 160	0,3	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7
			AP	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
			номер по каталогу	KMDA0600A6ANA	KMDA0800A6ANA	KMDA1000A6ANA	KMDA1200A6ANA	KMDA1600A6ANA	KMDA2000A6ANA

KenFEED для твердых сталей 52 HRC - 67 HRC

Группа			Vc КС639М (мм/мин)	Рекомендуемая подача fz- подача на зуб (дм/зуб) D1 = диаметр (дюймы)					
DIN	AISI	ae		6	8	10	12	16	20
H3/4	X155CrV- Mo121, 1.2379 (62 HRC)	D2 62	.55XD 70	0,18	0,2	0,25	0,3	0,4	0,5
H2	35CrMo4, 1.2330 (52 HRC)	P20 52	.55XD 120	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	0,6
			AP	0,2	0,25	0,3	0,375	0,5	0,625
			номер по каталогу	KHDA0600A6ANA	KHDA0800A6ANA	KHDA1000A6ANA	KHDA1200A6ANA	KHDA1600A6ANA	KHDA2000A6ANA

KenFEED™ Рекомендуемые условия резания – дюймовые

KenFEED для сталей, от 37 HRC до < 52 HRC

Группа			Vc КС639М Пов.фут/мин	Рекомендуемая подача fz- подача на зуб (дм/зуб) D1 = диаметр (дюймы)					
DIN	AISI	ae		.2500	.3125	.3750	.5000	.6250	.7500
H2	35CrMo4, 1.2330 (52 HRC)	P20 52	.55XD 394	.0100	.0120	.0120	.0160	.0200	.0240
H1	40NiCrMo6, 1.6565 (45 HRC)	4340 45	.55XD 525	.0150	.0200	.0200	.0200	.0240	.2800
			AP	.0140	.0160	.0200	.0240	.3300	.0400
			номер по каталогу	KMDA0250J6ANA	KMDA0312J6ANA	KMDA0375J6ANA	KMDA0500J6ANA	KMDA0625J6ANA	KMDA0750J6ANA

KenFEED для твердых сталей 52 HRC - 67 HRC

Группа			Vc КС639М SFM	Рекомендуемая подача fz- подача на зуб (дм/зуб) D1 = диаметр (дюймы)					
DIN	AISI	ae		.2500	.3125	.3750	.5000	.6250	.7500
H3/4	X155CrV- Mo121, 1.2379 (62 HRC)	D2 67	.55XD 230	.0070	.0080	.0100	.0120	.0160	.0200
H2	35CrMo4, 1.2330 (52 HRC)	P20 52	.55XD 394	.0100	.0120	.0120	.0160	.0200	.0240
			AP	.0100	.0100	.0120	.0150	0.0200	.0250
			номер по каталогу	KHDA0250J6ANA	KHDA0312J6ANA	KHDA0375J6ANA	KHDA0500J6ANA	KHDA0625J6ANA	KHDA0750J6ANA