

Mill 4™ -12KT

Eine vollständige Lösung für die Tangential-Anschlagsfräsbearbeitung

Mill 4-12KT von Kennametal erfordert bis zu 15 % weniger Antriebsleistung und erlaubt somit höhere Vorschübe selbst bei kleinen Maschinen. Ihr urheberrechtlich geschütztes Wendeschneidplattendesign verfügt über einen dreieckigen Rand, der eine beispiellose Stabilität bei Anwendungen in Stahl und Gusseisen erlaubt, und ihre minimale axiale Planlaufabweichung sorgt für eine ausgezeichnete Oberflächengüte. Mit sieben Sorten, sieben Eckenradien und einer Schnitttiefe von bis zu 12 mm (0,472 Zoll) macht die Mill 4-12KT Ihre Anschlagsfräsanwendungen erheblich vielseitiger.



Was die Anwender erwarten dürfen

- Ein proprietäres Wendeschneidplattendesign, das beispiellose Stabilität bei Anwendungen in Stahl und Gusseisen erzielt.
- Ein umfassendes Portfolio, das eine große Auswahl an Standardgrößen in Zoll und metrischen Abmessungen bietet.
- **NEU!** Präzisionsgepresste PU-Geometrie für die niedrigsten Kosten pro Schneidkante.

PSTS-Wendeschneidplatten für Mill 4TM-12^{KT}

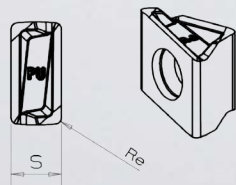
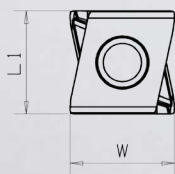
PSTS-Wendeschneidplatten verbessern die echte Tangentialfräsplattform Mill 4-12^{KT} mit umfassendem Service und bieten eine verbesserte Stabilität. Die Wendeschneidplatten bieten die geringsten Kosten pro Schneidkante und höhere Zerspanungsvolumen, ideal für die Automobilindustrie, die Energiebranche und die allgemeine Maschinenbauindustrie beim Anschlagfräsen und Nutenfräsen.



Die neuen Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten verfügen über:

- Präzisionsgepresste PU-Geometrie für die niedrigsten Kosten pro Schneidkante
- Starke Schneidkanten für höhere Produktivität und höhere Oberflächengüte

NEU! Mill 4-12^{KT} • Wendeschneidplatten • IC12



- Erste Wahl
- Alternative

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

Katalognummer	LI		S		W		R _e		CE	KC522M	KCK20B	KCPK30	KCPM40	KCSM40	KC725M
	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in							
LNPQ120608ERPUKT4	13,00	0,512	6,35	0,250	13,39	0,527	0,8	0,031	4						

Branchen



Allg. Maschinenbau



Transportwesen



Öl- und Gasindustrie



Wind und Solar

Mil 4™-12^{KT} • AUSWAHLHILFE FÜR WENDESCHNEIDPLATTEN • IC12

Werkstoffgruppe	Leichte Bearbeitung		Mittlere Bearbeitung		Schruppbearbeitung	
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	-	-

Mil 4™-12^{KT} • EMPFOHLENE STARTWERTE FÜR VORSCHÜBE [MM] • IC12

METRISCH

Wendeschnidplatten-Geometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) in Relation zum % des radialen Eingriffs (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 = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

Mil 4™-12^{KT} • EMPFOHLENE STARTWERTE FÜR VORSCHÜBE [IPT] • IC12

ZOLL

Wendeschnidplatten-Geometrie	Vorschub pro Zahn (Fz) in Relation zum % des radialen Eingriffs (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 = Leichte Bearbeitung; M = mittlere Bearbeitung; H = Schruppbearbeitung.

.E..GE-Geometrie ist die erste Wahl für **Edelstähle, hochwarmfeste Legierungen** und **leichte** Anwendungen.

E...PU-Geometrie ist die erste Wahl für die Bearbeitung von **Stählen und Gusseisen** in **mittleren** Anwendungen.

E..HD-Geometrie ist die erste Wahl für die Bearbeitung von **Stählen und Gusseisen** in **anspruchsvollen** Anwendungen.

**ENTDECKEN
SIE PSTS-
WENDESCHNEIDPLATTEN
FÜR
MILL 4™ -12KT**

