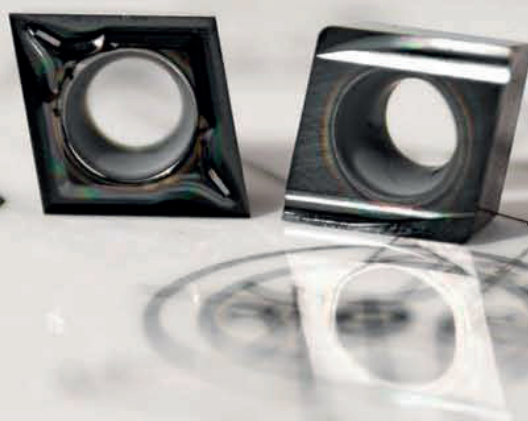




KenSwiss™

BŘITOVÉ DESTIČKY



**Soustružení vyšší úrovně
pro obrábění malých dílů**

HAVELKA
JAN

Použití

Střední
obrábění

Lehké
obrábění

Přesné
dokončování

Materiály

P Oceli


M Nerezové oceli

S Žáruvzdorné slitiny

N Neželezné materiály

Odvětví

+ Lékařský průmysl

 Letectví a kosmonautika

 Všeobecné strojírenství

 Automobilový průmysl

Břitové destičky **KenSwiss** pro obrábění malých dílů vylepšují portfolio pro soustružení společnosti Kennametal o lepší řešení, které nachází využití v leteckém průmyslu, obecném strojírenství, zdravotnictví i dopravě, kde zákazníci potřebují dosahovat vynikajícího odvodu třísek a kvality povrchu v aplikacích s nízkým posuvem a vysokou hloubkou řezu.

Břitové destičky KenSwiss mají:

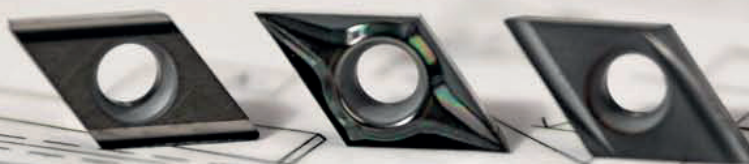
4 nové sorty karbidu, 1 novou cermetovou sortu a 7 nových geometrií

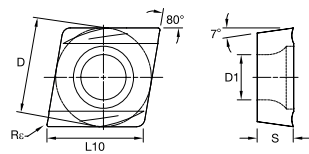
Rovné i zakřivené řezné hrany pro stabilní řez a plynulý odvod třísek v aplikacích s nízkou rychlostí posuvu a vysokou hloubkou řezu (DOC)

Leštěné geometrie pro zvýšenou odolnost proti nárůstkům a lepší povrchovou úpravu

Střední a dokončovací Wiper geometrie pro vyšší rychlosti posuvu a vynikající kvalitu povrchu

Několik geometrií s vysokými stěnami lamače třísek pro lepší odvod třísek





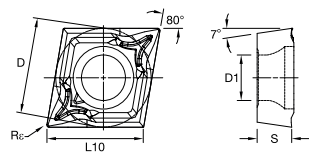
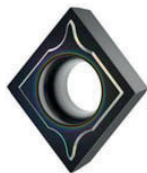
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCGT • Pozitivní • PPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCGT21502MRPPS	CCGT060201MRPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
CCGT21505MRPPS	CCGT060202MRPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
CCGT32502MRPPS	CCGT09T301MRPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
CCGT32505MRPPS	CCGT09T302MRPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
CCGT3251MRPPS	CCGT09T304MRPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")



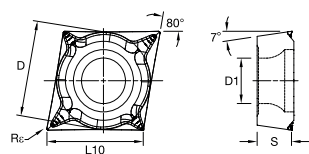
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCGT • Pozitivní • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCGT21502MLFS	CCGT060201MLFS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
CCGT21505MLFS	CCGT060202MLFS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
CCGT32502MLFS	CCGT09T301MLFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
CCGT32505MLFS	CCGT09T302MLFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
CCGT3251MLFS	CCGT09T304MLFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")



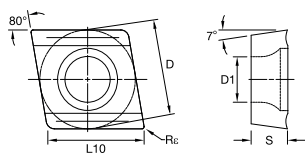
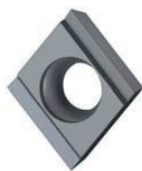
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCGT • Pozitivní • FFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCGT21502MFFS	CCGT060201MFFS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	●	●	-	-
CCGT21505MFFS	CCGT060202MFFS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	●	●	-	-
CCGT32502MFFS	CCGT09T301MFFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-
CCGT32505MFFS	CCGT09T302MFFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-
CCGT3251MFFS	CCGT09T304MFFS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")

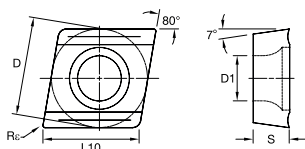


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCET • Pozitivní • PPS (levostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCET2150LPPS	CCET060200LPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.0	0.000	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET2150LPPS	CCET060200LPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.03	0.001	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET21502LPPS	CCET060201LPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET21505LPPS	CCET060202LPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET2151LPPS	CCET060204LPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET3250LPPS	CCET09T300LPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.0	0.000	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET3250LPPS	CCET09T300LPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.03	0.001	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET32502LPPS	CCET09T301LPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET32505LPPS	CCET09T302LPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET3251LPPS	CCET09T304LPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●

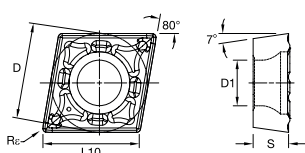


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCET • Pozitivní • PPS (pravostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCET2150RPPS	CCET060200RPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.0	0.000	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET2150RPPS	CCET060200RPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.03	0.001	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET21502RPPS	CCET060201RPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET21505RPPS	CCET060202RPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET2151RPPS	CCET060204RPPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
CCET3250RPPS	CCET09T300RPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.0	0.000	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET3250RPPS	CCET09T300RPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.03	0.001	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET32502RPPS	CCET09T301RPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET32505RPPS	CCET09T302RPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
CCET3251RPPS	CCET09T304RPPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●



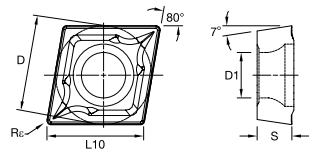
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička CCMT • Pozitivní • MWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCMT2151MWS	CCMT060204MWS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT2152MWS	CCMT060208MWS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.8	0.031	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT3251MWS	CCMT09T304MWS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
CCMT3252MWS	CCMT09T308MWS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

Poznámka: Wiper geometrie

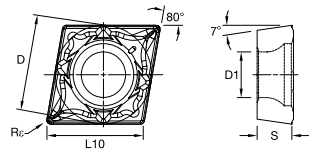


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička CCMT • Pozitivní • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCMT2151MPS	CCMT060204MPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT2152MPS	CCMT060208MPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.8	0.031	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT3251MPS	CCMT09T304MPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
CCMT3252MPS	CCMT09T308MPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●



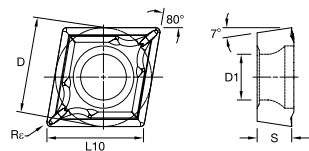
- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička CCMT • Pozitivní • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCMT2150FWS	CCMT060202FWS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT2151FWS	CCMT060204FWS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT3250FWS	CCMT09T302FWS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
CCMT3251FWS	CCMT09T304FWS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

Poznámka: Wiper geometrie

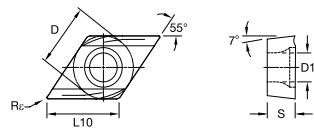


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička CCMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CCMT2150FPS	CCMT060202FPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT2151FPS	CCMT060204FPS	6.35	0.250	6.45	0.254	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
CCMT3250FPS	CCMT09T302FPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
CCMT3251FPS	CCMT09T304FPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
CCMT3252FPS	CCMT09T308FPS	9.53	0.375	9.67	0.381	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●



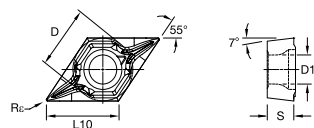
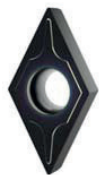
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička DCGT • Pozitivní • PPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCGT21502MRPPS	DCGT070201MRPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
DCGT21505MRPPS	DCGT070202MRPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
DCGT32502MRPPS	DCGT11T301MRPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
DCGT32505MRPPS	DCGT11T302MRPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
DCGT3251MRPPS	DCGT11T304MRPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")



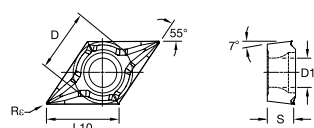
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička DCGT • Pozitivní • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCGT21502MLFS	DCGT070201MLFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
DCGT21505MLFS	DCGT070202MLFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
DCGT2151MLFS	DCGT070204MLFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	●	●	●	-	-
DCGT32502MLFS	DCGT11T301MLFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
DCGT32505MLFS	DCGT11T302MLFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-
DCGT3251MLFS	DCGT11T304MLFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	●	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")



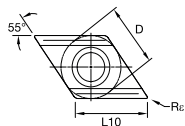
- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička DCGT • Pozitivní • FFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCGT21502MFFS	DCGT070201MFFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	●	●	-	-
DCGT21505MFFS	DCGT070202MFFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	●	●	-	-
DCGT2151MFFS	DCGT070204MFFS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	●	●	-	-
DCGT32502MFFS	DCGT11T301MFFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-
DCGT32505MFFS	DCGT11T302MFFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-
DCGT3251MFFS	DCGT11T304MFFS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	●	●	-	-

Poznámka: Rε má minusovou toleranci -0,05 mm (0,002")

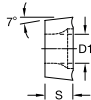
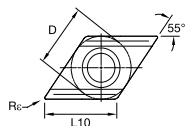


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička DCET • Pozitivní • PPS (levostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCET2150LPPS	DCET070200LPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.0	0.000	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET215X0LPPS	DCET07020X0LPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.03	0.001	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET21502LPPS	DCET070201LPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET21505LPPS	DCET070202LPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET2151LPPS	DCET070204LPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET3250LPPS	DCET11T300LPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.0	0.000	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET325X0LPPS	DCET11T30X0LPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.03	0.001	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET32502LPPS	DCET11T301LPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET32505LPPS	DCET11T302LPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET3251LPPS	DCET11T304LPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●

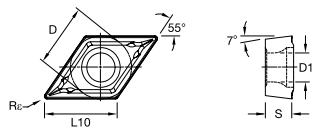


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička DCET • Pozitivní • PPS (pravostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCET2150RPPS	DCET070200RPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.0	0.000	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET215X0RPPS	DCET07020X0RPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.03	0.001	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET21502RPPS	DCET070201RPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.1	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET21505RPPS	DCET070202RPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET2151RPPS	DCET070204RPPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	●	●
DCET3250RPPS	DCET11T300RPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.0	0.000	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET325X0RPPS	DCET11T30X0RPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.03	0.001	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET32502RPPS	DCET11T301RPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.1	0.004	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET32505RPPS	DCET11T302RPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●
DCET3251RPPS	DCET11T304RPPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	●	●

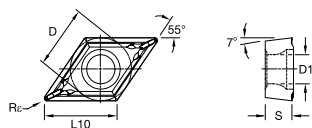


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička DCMT • Pozitivní • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCMT2151MPS	DCMT070204MPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
DCMT2152MPS	DCMT070208MPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.8	0.031	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
DCMT3251MPS	DCMT11T304MPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
DCMT3252MPS	DCMT11T308MPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
DCMT431MPS	DCMT150404MPS	12.70	0.500	15.50	0.610	0.4	0.016	5.5	0.217	4.76	0.188	-	-	-	-	●
DCMT432MPS	DCMT150408MPS	12.70	0.500	15.50	0.610	0.8	0.031	5.5	0.217	4.76	0.188	-	-	-	-	●

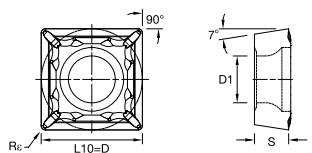


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička DCMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DCMT21505FPS	DCMT070202FPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.2	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
DCMT2151FPS	DCMT070204FPS	6.35	0.250	7.75	0.305	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
DCMT32505FPS	DCMT11T302FPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.2	0.008	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
DCMT3251FPS	DCMT11T304FPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
DCMT3252FPS	DCMT11T308FPS	9.53	0.375	11.63	0.458	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

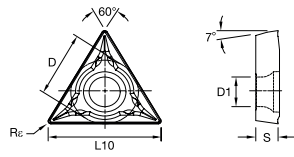


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička SCMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
SCMT3251FPS	SCMT09T304FPS	9.53	0.375	9.53	0.375	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
SCMT3252FPS	SCMT09T308FPS	9.53	0.375	9.53	0.375	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

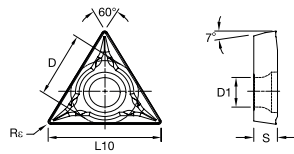


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička TCMT • Pozitivní • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
TCMT2151MPS	TCMT110204MPS	6.35	0.250	11.00	0.433	0.4	0.016	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
TCMT2152MPS	TCMT110208MPS	6.35	0.250	11.00	0.433	0.8	0.031	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
TCMT3251MPS	TCMT16T304MPS	9.53	0.375	16.50	0.650	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
TCMT3252MPS	TCMT16T308MPS	9.53	0.375	16.50	0.650	0.8	0.031	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●
TCMT3253MPS	TCMT16T312MPS	9.53	0.375	16.50	0.650	1.2	0.047	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

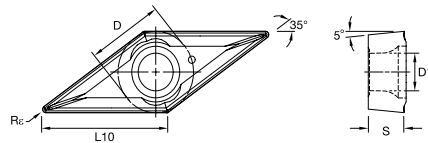


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička TCMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
TCMT2150FPS	TCMT110202FPS	6.35	0.25	11.00	0.433	0.2	0.004	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
TCMT2151FPS	TCMT110204FPS	6.35	0.25	11.00	0.433	0.4	0.008	2.8	0.110	2.38	0.094	-	-	-	-	●
TCMT3251FPS	TCMT16T304FPS	9.53	0.375	16.50	0.650	0.4	0.016	4.4	0.173	3.97	0.156	-	-	-	-	●

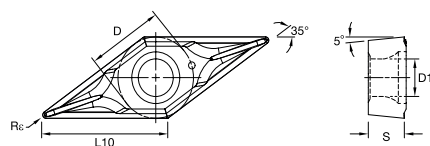


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička VBMT • Pozitivní • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VBMT331MPS	VBMT160404MPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.4	0.016	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●
VBMT332MPS	VBMT160408MPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.8	0.031	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●

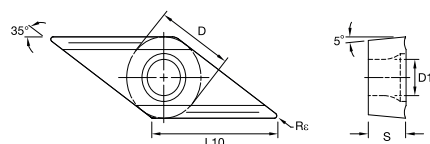


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VBMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VBMT2205FPS	VBMT110302FPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.2	0.008	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	-	●
VBMT221FPS	VBMT110304FPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.4	0.016	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	-	●
VBMT222FPS	VBMT110308FPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.8	0.031	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	-	●
VBMT331FPS	VBMT160404FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.4	0.016	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●
VBMT332FPS	VBMT160408FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.8	0.031	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●

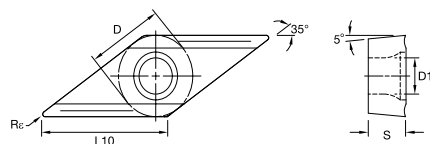


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VBET • Pozitivní • PPS (levostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VBET220LPPS	VBET110300LPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.0	0.000	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET220XLPPS	VBET11030XLPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.03	0.001	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET2202LPPS	VBET110301LPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.1	0.004	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET2205LPPS	VBET110302LPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.2	0.008	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET221LPPS	VBET110304LPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.4	0.016	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●

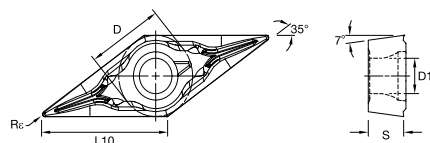
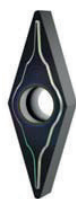


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VBET • Pozitivní • PPS (pravostranná)

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VBET220RPPS	VBET110300RPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.0	0.000	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET220XRPPS	VBET11030XRPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.03	0.001	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET2202RPPS	VBET110301RPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.1	0.004	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET2205RPPS	VBET110302RPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.2	0.008	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●
VBET221RPPS	VBET110304RPPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.4	0.016	2.8	0.110	3.18	0.125	-	-	-	●	●

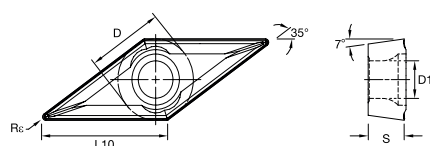


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VCGT • Pozitivní • LFS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VCGT2202MLFS	VCGT110301MLFS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.1	0.004	2.8	0.110	3.18	0.125	-	●	-	-	-
VCGT2205MLFS	VCGT110302MLFS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.2	0.008	2.8	0.110	3.18	0.125	-	●	-	-	-
VCGT221MLFS	VCGT110304MLFS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.4	0.016	2.8	0.110	3.18	0.125	-	●	-	-	-

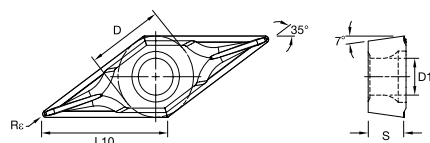


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VCMT • Pozitivní • MPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VCMT331MPS	VCMT160404MPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.4	0.016	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●
VCMT332MPS	VCMT160408MPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.8	0.031	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●

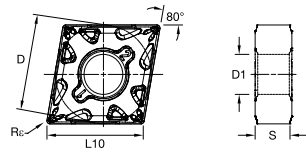


- Primární
- Sekundární

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

Břitová destička VCMT • Pozitivní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KGS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VCMT2205FPS	VCMT110302FPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.2	0.008	2.9	0.110	3.18	0.126	-	-	-	-	●
VCMT221FPS	VCMT110304FPS	6.35	0.250	11.07	0.436	0.4	0.016	2.8	0.110	3.18	0.126	-	-	-	-	●
VCMT331FPS	VCMT160404FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.4	0.016	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●
VCMT332FPS	VCMT160408FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.8	0.031	4.4	0.173	4.76	0.188	-	-	-	-	●

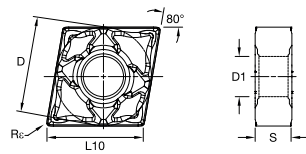


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička CNMG • Negativní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CNMG4305FPS	CNMG120402FPS	12.70	0.500	12.90	0.508	0.2	0.008	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
CNMG431FPS	CNMG120404FPS	12.70	0.500	12.90	0.508	0.4	0.016	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
CNMG432FPS	CNMG120408FPS	12.70	0.500	12.90	0.508	0.8	0.031	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●



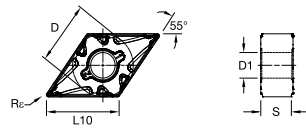
- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička CNMG • Negativní • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
CNMG431FWS	CNMG120404FWS	12.70	0.500	12.90	0.508	0.4	0.016	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
CNMG432FWS	CNMG120408FWS	12.70	0.500	12.90	0.508	0.8	0.031	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●

Poznámka: Wiper geometrie

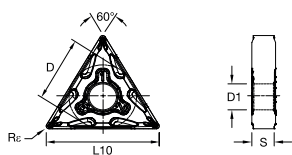
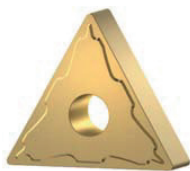


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička DNMG • Negativní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
DNMG431FPS	DNMG150404FPS	12.70	0.500	15.50	0.610	0.4	0.016	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
DNMG432FPS	DNMG150408FPS	12.70	0.500	15.50	0.610	0.8	0.031	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
DNMG433FPS	DNMG150412FPS	12.70	0.500	15.50	0.610	1.2	0.047	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●
DNMG441FPS	DNMG150604FPS	12.70	0.500	15.50	0.610	0.4	0.016	5.16	0.203	6.35	0.250	-	-	-	-	●

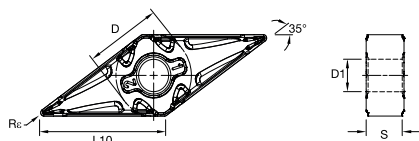


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička TNMG • Negativní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
TNMG331FPS	TNMG160404FPS	9.53	0.375	16.50	0.650	0.4	0.016	3.81	0.150	4.76	0.188	-	-	-	-	●
TNMG332FPS	TNMG160408FPS	9.53	0.375	16.50	0.650	0.8	0.031	3.81	0.150	4.76	0.188	-	-	-	-	●

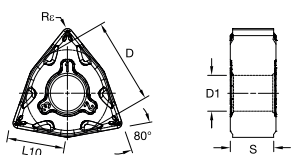
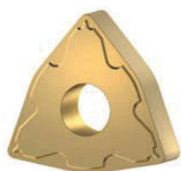


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička VNMG • Negativní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
VNMG331FPS	VNMG160404FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.4	0.016	3.81	0.150	4.76	0.188	-	-	-	-	●
VNMG332FPS	VNMG160408FPS	9.53	0.375	16.61	0.654	0.8	0.031	3.81	0.150	4.76	0.188	-	-	-	-	●

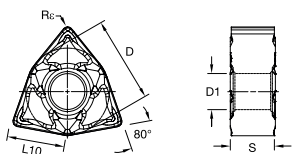
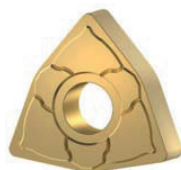


- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička WNMG • Negativní • FPS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
WNMG432FPS	WNMG080408FPS	12.70	0.500	8.69	0.342	0.8	0.031	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●



- Primární
- Sekundární

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

Břítová destička WNMG • Negativní • FWS

ANSI	ISO	D		L10		Rε		D1		S		KCP20S	KCM25S	KCS25S	KN10S	KTP25S
Katalogové číslo	Katalogové číslo	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce	mm	palce					
WNMG432FWS	WNMG080408FWS	12.70	0.500	8.69	0.342	0.8	0.031	5.16	0.203	4.76	0.188	-	-	-	-	●

Poznámka: Wiper geometrie

PRŮVODCE VÝBĚREM NÁSTROJE – OCELI

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Řezné parametry

Metrické				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FPS	0.04	0.05	0.25	1
-MPS	0.11	0.16	0.5	3.6

Metrické				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FFS	0.02	0.13	0.12	1.26
-LFS	0.02	0.19	0.15	2.7
-PPS	0.01	0.06	0.1	4.5
-FPS	0.04	0.05	0.25	1
-MPS	0.11	0.16	0.5	3.6

Palce				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FPS	0.0016	0.002	0.0098	0.039
-MPS	0.0043	0.006	0.0197	0.142

Palce				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FFS	0.0008	0.005	0.0047	0.050
-LFS	0.0008	0.007	0.0059	0.106
-PPS	0.0004	0.002	0.0039	0.177
-FPS	0.0016	0.002	0.0098	0.039
-MPS	0.0043	0.006	0.0197	0.142

2. krok – Vyberte sortu

Negativní břitová destička		
Řezné podmínky	-FPS	-MPS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

Pozitivní břitová destička					
Řezné podmínky	-FFS	-LFS	-PPS	-FPS	-MPS
Těžce přerušovaný řez	-	-	-	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	-	KCP20S KCM25S	-	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	-	KCP20S KCM25S	KCP20S KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCM25S KCS25S	KCP20S KCM25S KCS25S	KCP20S KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KCM25S KCS25S	KCP20S KCM25S KCS25S	KCP20S KCM25S KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S

POZNÁMKA: Tučně zobrazená je první volba, když se zobrazuje více sort.

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Nízkouhlíková (< 0,3 % C) a snadno obrobitelná ocel		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P0/P1	KCP20S	50	165	274	165	540	900
	KTP25S	122	216	351	400	710	1150

Středně- a vysoko-uhlíkové oceli (> 0,3 % C)		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P2	KCP20S	50	149	250	165	490	820
	KTP25S	122	204	312	400	670	1025

Legované oceli a nástrojové oceli < 330 HB; < 35 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P3	KCP20S	50	110	165	165	360	540
	KTP25S	122	189	274	400	620	900

Legované oceli a nástrojové oceli 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P4	KCP20S	50	101	149	165	330	490
	KTP25S	107	152	189	350	500	620

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli; < 330 HB; < 35 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P5	KCS25S	53	75	107	175	245	350
	KCM25S	43	64	85	140	210	280
	KTP25S	122	155	204	400	510	670

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P6	KCS25S	50	70	101	165	230	330
	KCM25S	40	59	79	130	195	260
	KTP25S	116	146	183	380	480	600

TECHNOLOGIE WIPER

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Řezné parametry

Metrické				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.05	0.14	0.5	2.5
-MWS	0.14	0.49	0.56	3.2

Metrické				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.05	0.14	0.5	2.5
-MWS	0.14	0.49	0.56	3.2

Palce				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.002	0.006	0.020	0.098
-MWS	0.006	0.019	0.022	0.126

Palce				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.002	0.006	0.020	0.098
-MWS	0.006	0.019	0.022	0.126

2. krok – Vyberte sortu

Negativní břitová destička		
Řezné podmínky	-FWS	-MWS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

Pozitivní břitová destička		
Řezné podmínky	-FWS	-MWS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Nízkouhliková (< 0,3 % C) a snadno obrobitelná ocel		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P0/P1	KTP25S	122	216	351	400	710	1150

Středně- a vysoko-uhlíkové oceli (> 0,3 % C)		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P2	KTP25S	122	204	312	400	670	1025

Legované oceli a nástrojové oceli < 330 HB; < 35 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P3	KTP25S	122	189	274	400	620	900

Legované oceli a nástrojové oceli 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P4	KTP25S	107	152	189	350	500	620

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli; < 330 HB; < 35 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P5	KTP25S	122	155	204	400	510	670

Feritické, martenzitické a PH nerezové oceli; 350–450 HB; 35–48 HRC		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
P6	KTP25S	116	146	183	380	480	600

PRŮVODCE VÝBĚREM NÁSTROJE – NEREZOVÉ OCELI

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Metrické				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FPS	0.04	0.05	0.25	1
-MPS	0.11	0.16	0.5	3.6

Metrické				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FFS	0.02	0.13	0.12	1.26
-LFS	0.02	0.19	0.15	2.7
-PPS	0.01	0.06	0.1	4.5
-FPS	0.04	0.05	0.25	1
-MPS	0.11	0.16	0.5	3.6

Palce				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FPS	0.0016	0.002	0.0098	0.039
-MPS	0.0043	0.006	0.0197	0.142

Palce				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FFS	0.0008	0.005	0.0047	0.050
-LFS	0.0008	0.007	0.0059	0.106
-PPS	0.0004	0.002	0.0039	0.177
-FPS	0.0016	0.002	0.0098	0.039
-MPS	0.0043	0.006	0.0197	0.142

2. krok – Vyberte sortu

Negativní břitová destička		
Řezné podmínky	-FPS	-MPS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

POZNÁMKA: Tučně zobrazená je první volba, když se zobrazuje více sort.

Negativní břitová destička					
Řezné podmínky	-FFS	-LFS	-PPS	-FPS	-MPS
Těžce přerušovaný řez	-	-	-	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	-	KCM25S KCS25S	-	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	-	KCM25S KCS25S	KCM25S /KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCM25S KCS25S	KCM25S KCS25S	KCM25S /KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KCM25S KCS25S	KCM25S KCS25S	KCM25S /KCS25S KTP25S	KTP25S	KTP25S

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Austenitické nerezové oceli		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M1	KCM25S	40	59	101	130	195	330
	KCS25S	59	101	149	195	330	490
	KTP25S	94	130	186	310	425	610

Vysoce pevné austenitické nerezové a odlévané nerezové oceli		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M2	KCM25S	40	59	101	130	195	330
	KCS25S	59	101	149	195	330	490
	KTP25S	91	125	180	300	410	590

Duplexní nerezová ocel (směs feritické a austenitické oceli)		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M3	KCM25S	40	79	160	130	260	525
	KCS25S	50	101	180	165	330	590
	KTP25S	91	122	180	300	400	590

TECHNOLOGIE WIPER

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Řezné parametry

Metrické				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.05	0.14	0.5	2.5
-MWS	0.14	0.49	0.56	3.2

Metrické				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.05	0.14	0.5	2.5
-MWS	0.14	0.49	0.56	3.2

Palce				
Negativní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.002	0.006	0.020	0.098
-MWS	0.006	0.019	0.022	0.126

Palce				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FWS	0.002	0.006	0.020	0.098
-MWS	0.006	0.019	0.022	0.126

2. krok – Vyberte sortu

Negativní břitová destička		
Řezné podmínky	-FWS	-MWS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

Pozitivní břitová destička		
Řezné podmínky	-FWS	-MWS
Těžce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Lehce přerušovaný řez	KTP25S	KTP25S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KTP25S	KTP25S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KTP25S	KTP25S

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Austenitické nerezové oceli		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M1	KTP25S	94	130	186	310	425	610

Vysoce pevné austenitické nerezové a odlévané nerezové oceli		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M2	KTP25S	91	125	180	300	410	590

Duplexní nerezová ocel (směs feritické a austenitické oceli)		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
M3	KTP25S	91	122	180	300	400	590

PRŮVODCE VÝBĚREM NÁSTROJE – NEŽELEZNÉ MATERIÁLY

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Řezné parametry

Metrické				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-PPS	0.01	0.06	0.1	4.5

Palce				
Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-PPS	0.0004	0.002	0.0039	0.177

2. krok – Vyberte sortu

Pozitivní břitová destička	
Řezné podmínky	-PPS
Těžce přerušovaný řez	-
Lehce přerušovaný řez	KN10S
Proměnlivá hloubka řezu, odlitky a výkovky	KN10S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KN10S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KN10S

POZNÁMKA: Tučně zobrazená je první volba, když se zobrazuje více sort.

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Hliníkové tvářené slitiny		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
N1	KN10S	198	488	616	650	1600	2020

Hliníkové slitiny s nízkým obsahem křemíku a hořčíkové slitiny; Si12.2%		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
N2	KN10S	101	451	600	330	1480	1970

Měď, mosaz, zinkové slitiny s indexem obrátitelnosti v rozsahu 70–100		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
N4	KN10S	107	259	366	350	850	1200

Nylon, plasty, pryže, fenoplasty, pryskyřice, materiály se skelnými vlákny		m/min			SFM		
materiálová skupina	sorta	MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
N5	KN10S	101	149	351	330	490	1150

PRŮVODCE VÝBĚREM NÁSTROJE – ŽÁRUVZDORNÉ SLITINY A SLITINY TITANU

1. krok – Vyberte geometrie břitové destičky

Řezné parametry

Metrické					Palce				
Pozitivní břitová destička					Pozitivní břitová destička				
	min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC		min. posuv	min. DOC	max. posuv	max. DOC
-FFS	0.02	0.13	0.12	1.26	-FFS	0.0008	0.005	0.0047	0.050
-LFS	0.02	0.19	0.15	2.7	-LFS	0.0008	0.007	0.0059	0.106
-PPS	0.01	0.06	0.1	4.5	-PPS	0.0004	0.002	0.0039	0.177

2. krok – Vyberte sortu

Pozitivní břitová destička			
Řezné podmínky	-FFS	-LFS	-PPS
Těžce přerušovaný řez	-	-	-
Lehce přerušovaný řez	-	KCS25S /KCM25S	-
Proměnlivá hloubka řezu, odlišky a výkovky	-	KCS25S /KCM25S	KCS25S /KCM25S
Plynulý řez, předobrobený povrch	KCS25S /KCM25S	KCS25S /KCM25S	KCS25S /KCM25S/KN10S
Plynulý řez, vysoká přesnost / úzká tolerance	KCS25S /KCM25S	KCS25S /KCM25S	KCS25S /KCM25S/KN10S

POZNÁMKA: Tučně zobrazená je první volba, když se zobrazuje více sort.

3. krok – Vyberte řezné rychlosti

Žáruvzdorné slitiny na bázi železa; 160–260 HB; 25–48 HRC;
pevnost v tahu 500–1200 Mpa

materiálová skupina	sorta	m/min			SFM		
		MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
S1	KN10S	9	30	76	30	100	250
	KCS25S	40	79	140	130	260	460
	KCM25S	9	40	61	30	130	200

Žáruvzdorné slitiny na bázi kobaltu; 250–450 HB;
25–48 HRC; pevnost v tahu 1000–1450 Mpa

materiálová skupina	sorta	m/min			SFM		
		MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
S2	KN10S	9	34	76	30	110	250
	KCS25S	40	79	140	130	260	460
	KCM25S	9	30	61	30	100	200

Žáruvzdorné slitiny na bázi niklu; 160–450 HB;
< 48 HRC; pevnost v tahu 600–1700 Mpa

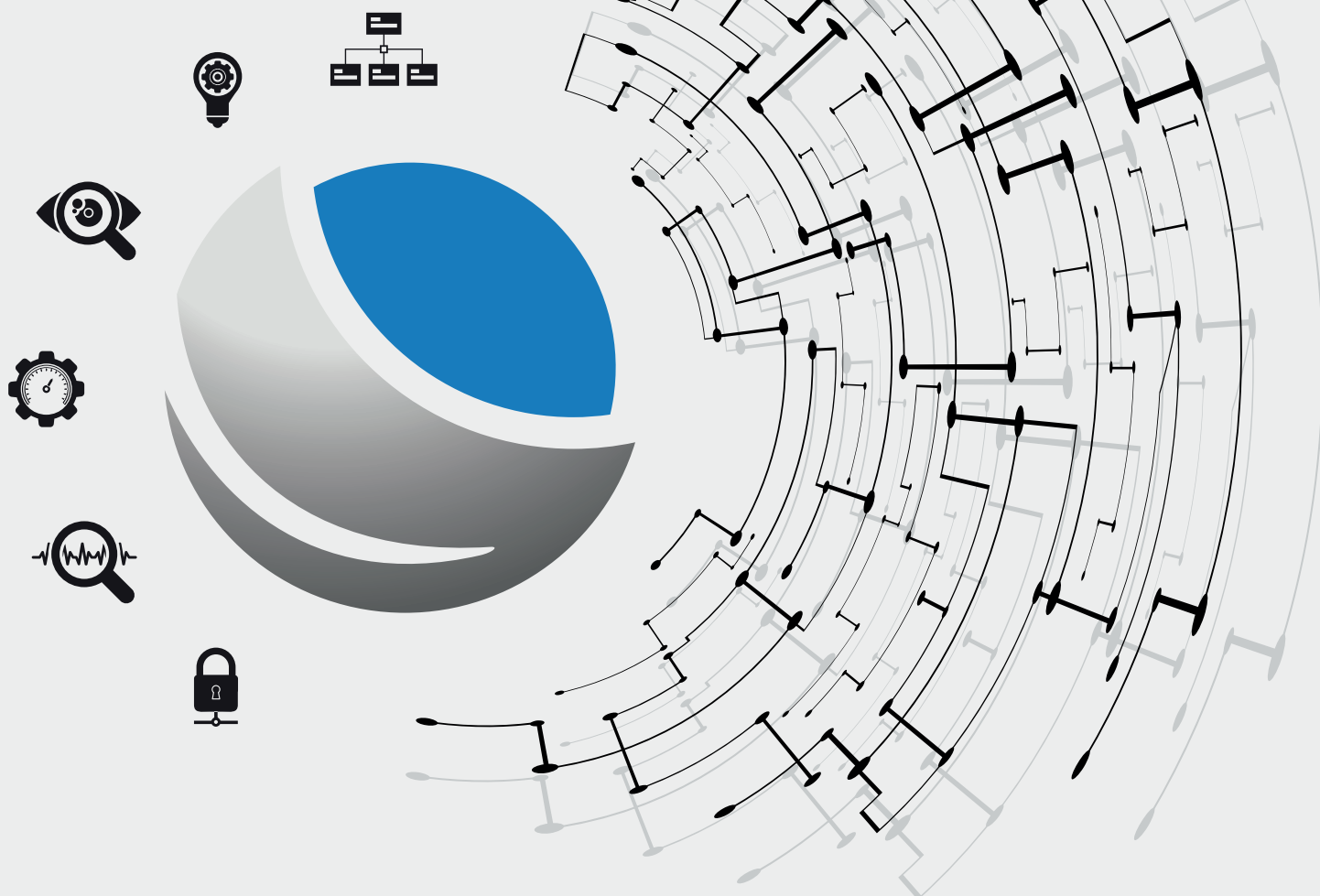
materiálová skupina	sorta	m/min			SFM		
		MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
S3	KN10S	9	40	76	30	130	250
	KCS25S	40	79	140	130	260	460
	KCM25S	9	40	61	30	130	200

Titan a titanové slitiny 300–400 HB;
33–48 HRC; pevnost v tahu 900–1600

materiálová skupina	sorta	m/min			SFM		
		MIN	START	MAX	MIN	START	MAX
S4	KN10S	9	46	76	30	150	250
	KCS25S	40	79	140	130	260	460

Hledáte posuvy a rychlosti? Navštivte stránky kennametal.com/NOVO, kde najdete řezné parametry specifické pro vaši aplikaci.





Hledáte posuvy a rychlosti?

Navštivte stránky kennametal.com/NOVO,
kde najdete řezné parametry specifické pro vaši aplikaci.

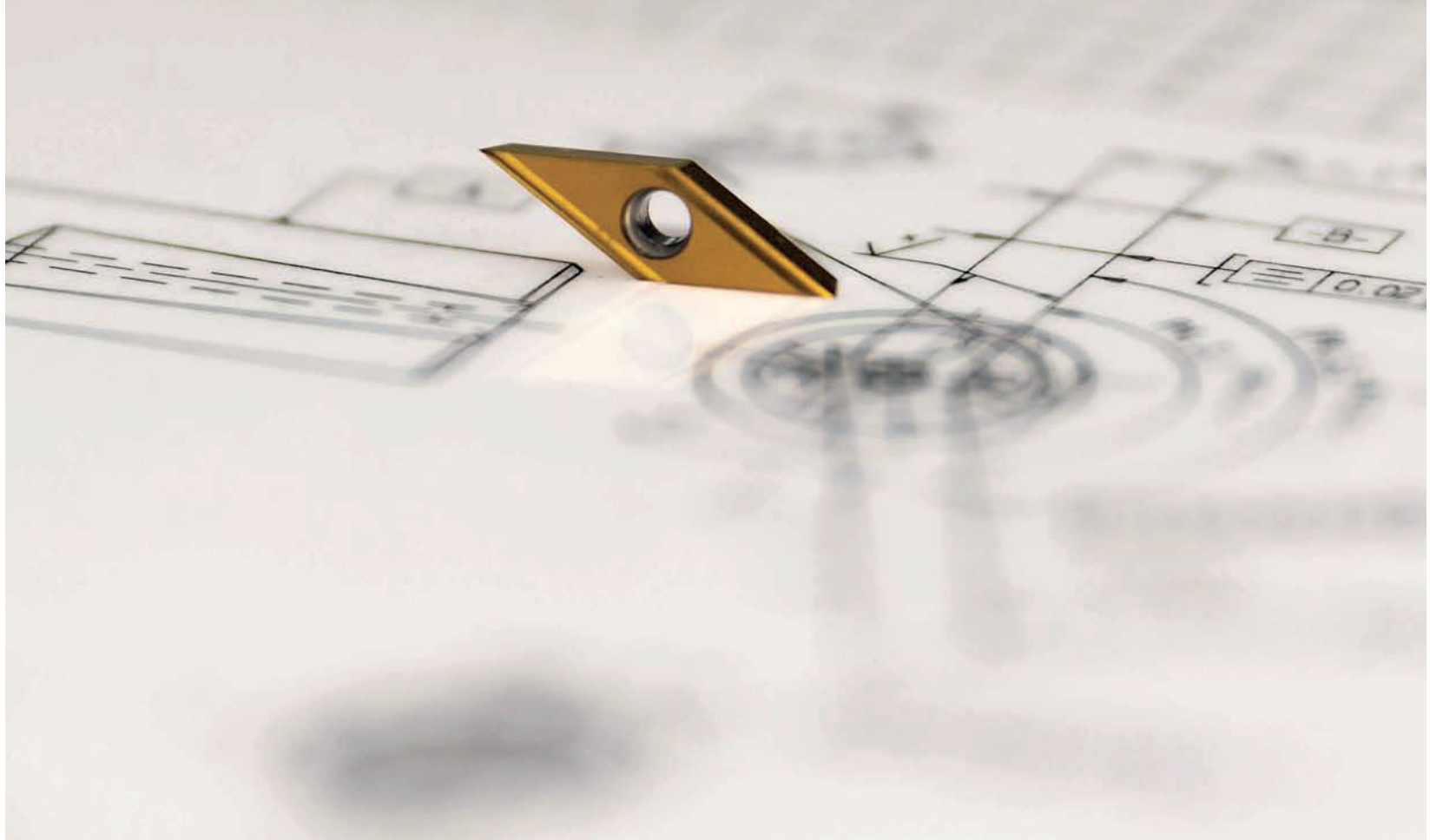
Obrábíme kovové materiály od roku 1938.



Náš příběh je o nepřetržitých inovacích

Začíná se psát v roce 1938 naším zakladatelem, metalurgem Philipem M. McKennou, který po letech výzkumu vytvořil speciálně pro řezné nástroje slitinu karbidu wolframu a titanu. Tento jediný vývojový krok vpřed způsobil nejenom vznik nové třídy obráběcích nástrojů, které řezou rychleji, vydrží déle a zvyšují produktivitu úplně všude – od výroby automobilů až po výrobu letadel –, ale také vedl k založení společnosti McKenna Metals Company ve městě Latrobe v Pensylvánii v USA. Dnes se společnost jmenuje Kennametal Inc. – a je to uznávaný lídr v oblasti obrábění kovů, který slouží zákazníkům napříč kontinenty i průmyslovými odvětvími, včetně dopravy, stavebnictví, letectví, obrábění a řezání, energetiky a všeobecného inženýrství. Máme pověst tvůrce inovativních řešení pro nejnáročnější aplikace našich zákazníků. Kennametal je synonymem vysoce kvalitních a výkonných nástrojů, které vydrží i ty nejnáročnější podmínky a usnadňují širokou škálu obráběcích operací. Pomáháme našim zákazníkům pracovat déle, rychleji a s větší přesností. Neděláme kompromisy. Obrábíme kov. Poradíme si i s těmi nejdolnějšími materiály.

OBJEVTE DESTIČKY KenSwiss



H  V E L K A
JAN