

Mill 4™ -12KT

DIE Lösung zum Tangential-Eckfräsen

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 Eckfräsanwendungen 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}

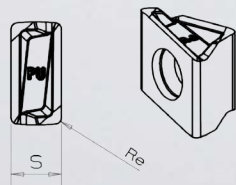
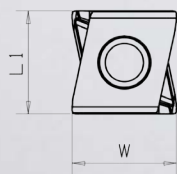
PSTS-Wendeschneidplatten verbessern die echte Tangentialfräsplattform Mill 4-12^{KT} mit umfassendem Service und bieten eine verbesserte Stabilität. Die Wendeschneidplatten bieten die geringsten Kosten pro Schneidkante und höhere Zerspanungsvolumen, ideal für die Automobilindustrie, die Energiebranche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

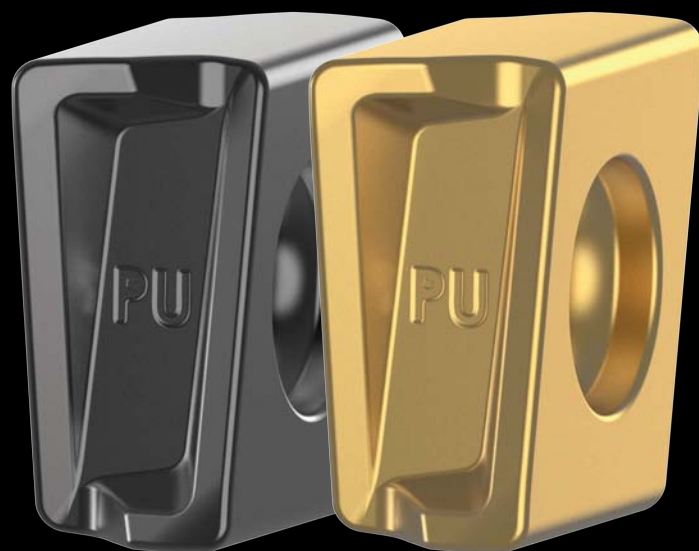
ENTDECKEN

SIE PSTS-

WENDESCHNEIDPLATTEN

FÜR

MILL 4™ -12KT



**LASSEN SIE UNS IHRE PRODUKTION
AUF DIE NÄCHSTE EBENE BRINGEN**

kennametal.com