

Systemy narzędziowe — nowości 2018

Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową

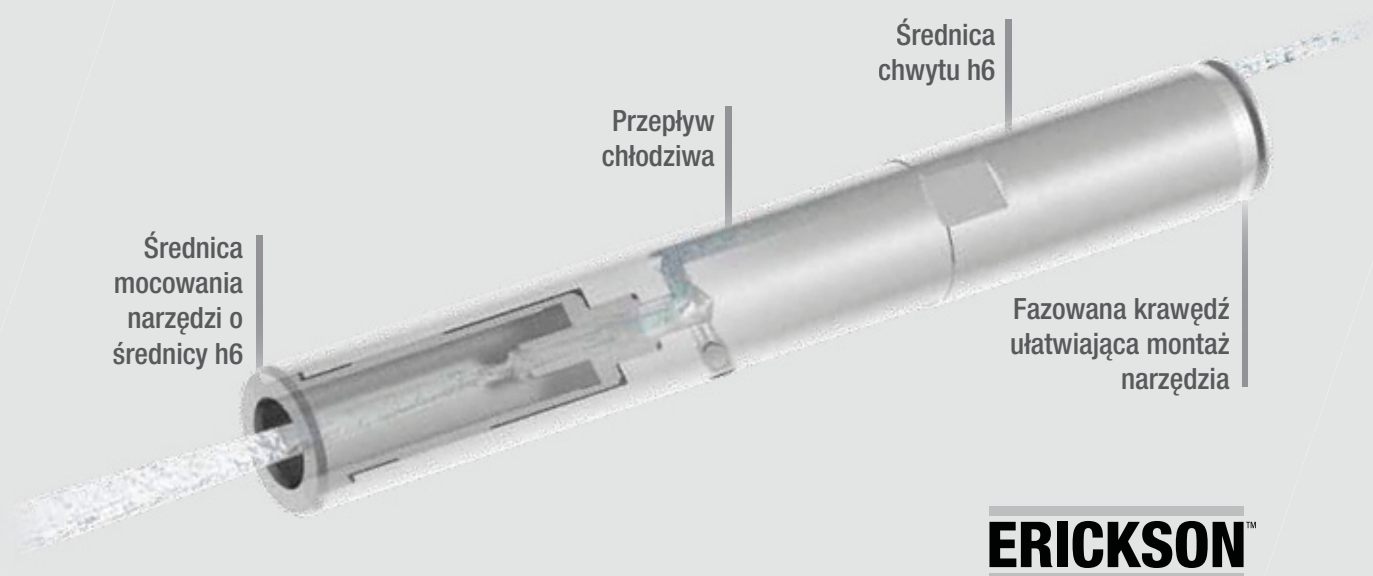
Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową odznaczają się niezrównaną wydajnością i gwarantowaną wysoką produktywnością.



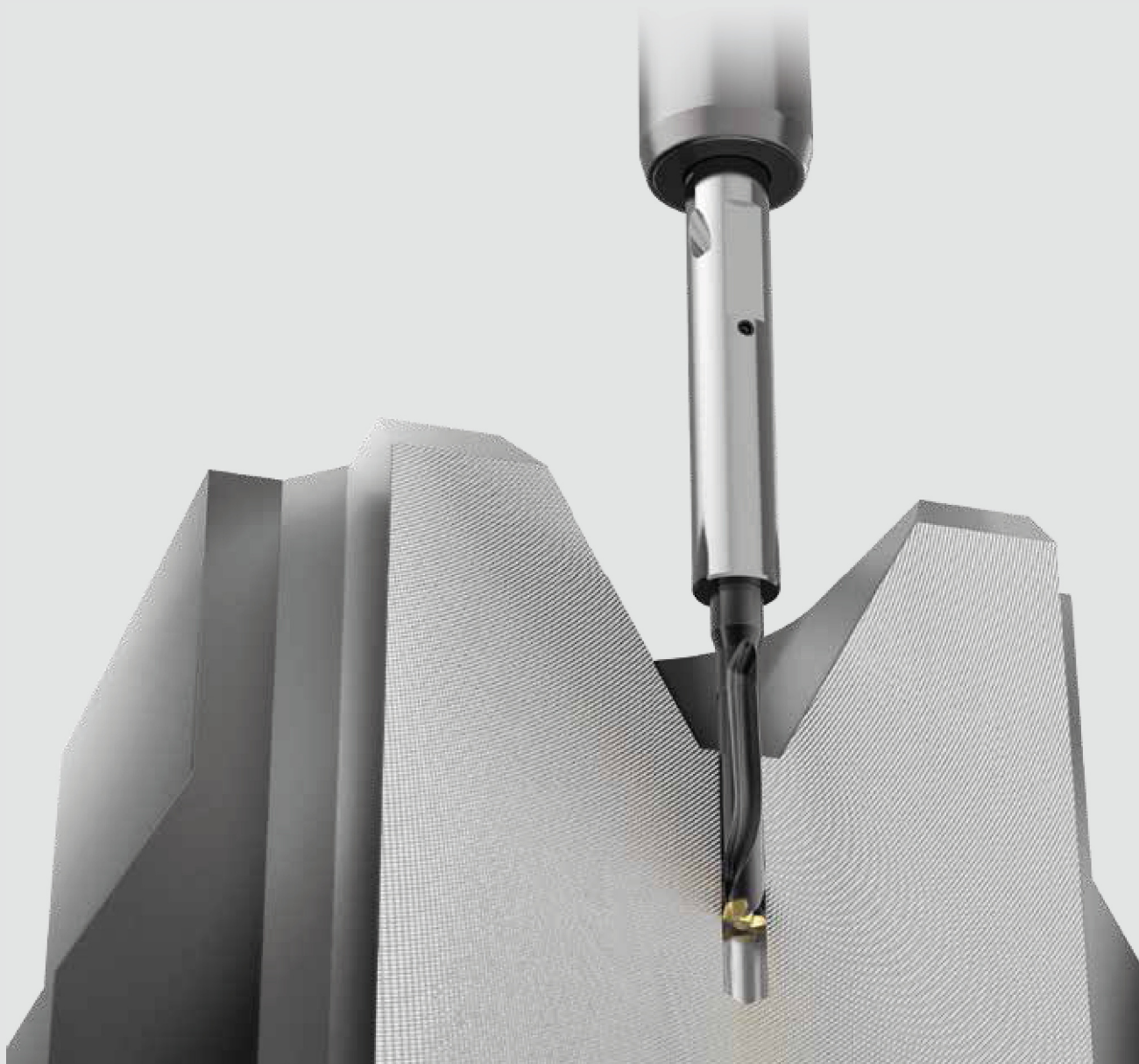
Systemy narzędziowe

Narzędzia z chwytem walcowym prostym	2–4
Przedłużki uchwytów hydraulicznych.....	2–4
Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową	6–40
DOOSAN.....	8–10
HAAS	10–12
HWACHEON.....	13–15
HYUNDAI WIA	16–18
Mazak.....	19–26
Mori Seiki.....	27–31
OKUMA	32–33
Informacje techniczne	34–40
Oprawki z połączeniem skurczowym	42–48
Stanowisko montażu	50–52
Kontakty w świecie	54–55
Informacje ogólne	56
Klucz do nagłówków kolumn w tabelach produktów	56
Informacyjny przewodnik po ikonach • Ikony systemów narzędziowych	56

Przedłużki uchwytów hydraulicznych

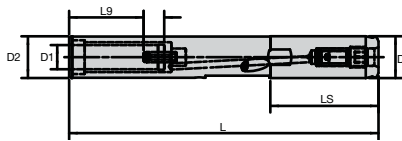


Przedłużki uchwytów hydraulicznych stanowią idealne rozwiązanie w przypadku trudnego dostępu do powierzchni obrabianej i konieczności zwiększenia zasięgu narzędzia. Przeznaczone do wiercenia i rozwiercania. Zapewniają modułową uniwersalność w przypadku stosowania tokarek i obrabiarek wieloosiowych.



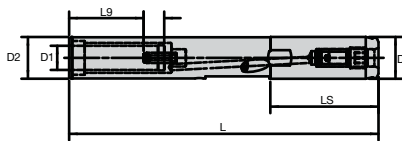
- Pasuje do wszystkich uchwytów hydraulicznych.
- Minimalne bicie $\leq 3 \mu\text{m}$.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa.
- Jedna śruba mocująca zapewnia łatwość obsługi.
- Duża uniwersalność w połączeniu z tulejami redukcyjnymi.
- Zwiększa trwałość narzędzia dzięki efektowi amortyzacji.
- Regulacja osiowej długości narzędzia w zakresie do 10 mm.
- Precyzyjne wyważenie: G2.5 przy 25 000 obr./min.

PRZEDŁUŻKI UCHWYTÓW HYDRAULICZNYCH



■ Przedłużki uchwytów hydraulicznych • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	kg
6340072	SS200HCT12150M	20	12	20	150	52	36	170.135	5 mm	170.002	0.30



■ Przedłużki uchwytów hydraulicznych • Calowe

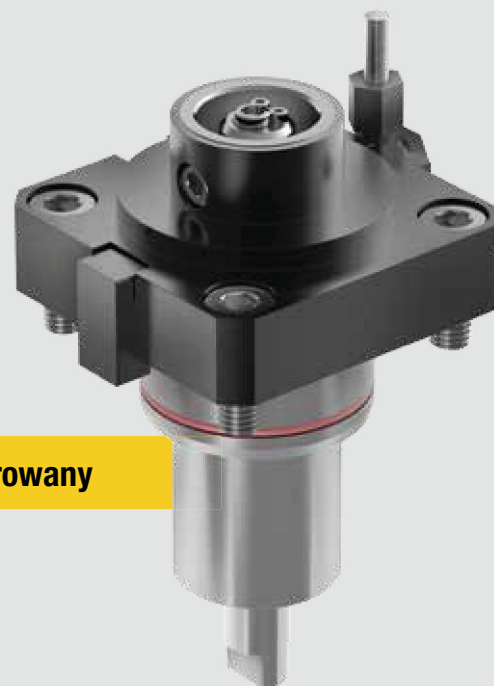
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	lbs
6340073	SS075HCT050590	.75	.50	.79	5.91	2.07	1.42	170.135	5 mm	170.002	.63



Systemy narzędziowe

kennametal.com

Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową



Zespół sterowany



Zespoły statyczne



Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową odznaczają się niezrównaną wydajnością i gwarantowaną wysoką produktywnością.

Zapewniają optymalne wykorzystanie maszyny dzięki zwiększeniu powtarzalności i skróceniu czasu ustawiania.

Zespoły mocujące z dostosowaną głowicą rewolwerową zostały opracowane z myślą o specjalnych interfejsach narzędzi z głowicą rewolwerową.

Oferta obejmuje zespoły mocujące do różnych obrabiarek od czołowych producentów, takich jak DOOSAN™, HAAS™, HWACHEON™, HYUNDAI WIA, Mazak™, Mori Seiki™ oraz OKUMA™.

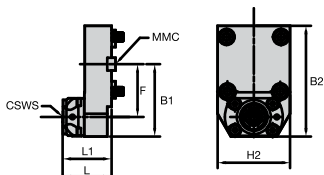


- Standardowa oferta obejmuje bloki statyczne i narzędzia sterowane w następujących rozmiarach KM™: 32, 40, 50 i 63.
- Narzędzia sterowane pracujące z maksymalną prędkością 12 000 obr./min. Przełożenie 1:1.
- Opracowane z myślą o specjalnych interfejsach narzędzi z głowicą rewolwerową.
- Mocowanie VDI zespołów ułatwia obsługę.
- Zespoły z mocowaniem na śrubę (BMT) odznaczają się większą sztywnością.
- Dostępne z wewnętrznym i zewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa.

DOOSAN™

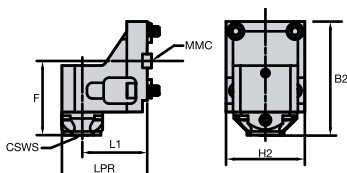
Seria obrabiarki:

- Lynx 300M
- Puma 1500, 2000, 2500 M/Y (12 stanowisk, BMT55)
- Puma 1500–2500 MS/SY (12 stanowisk, BMT55)
- Puma 2100 M/MS/Y/SY (24 stanowiska, BMT55)
- Puma 2100 M/Y (12 stanowisk, BMT55)
- Puma 230, 240, 280 M/MS/LM
- Puma MX1600, 2100 ST (BMT55)
- Puma TL2000, 2500 M
- Puma TT1500, 1800 MS/SY



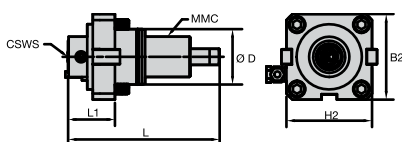
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



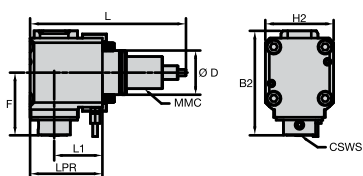
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

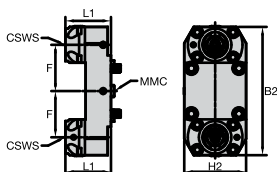
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

DOOSAN™

Seria obrabiarki:

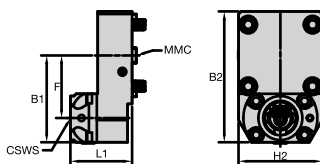
- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY
(24 stanowiska, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y
(12 stanowisk, BMT65)

- Puma 3100 M/CM/Y/MY
(12 stanowisk, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



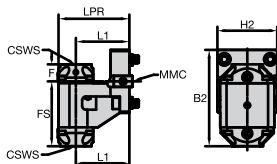
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



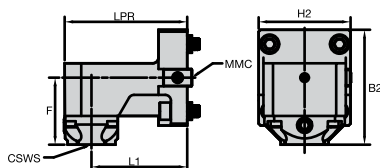
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

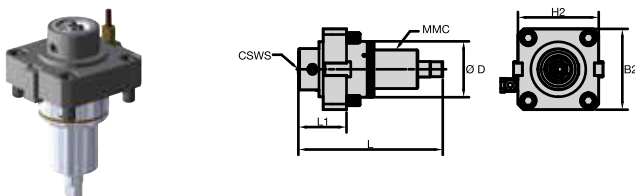
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

DOOSAN™

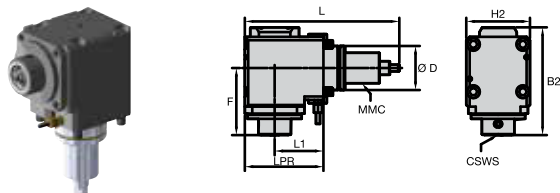
Seria obrabiarki:

- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (24 stanowiska, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y (12 stanowisk, BMT65)
- Puma 3100 M/CM/Y/MY (12 stanowisk, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



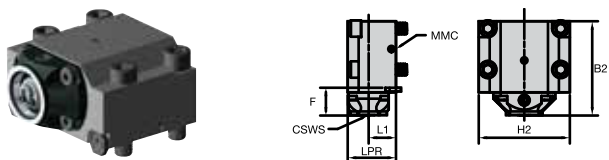
■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

HAAS™

Seria obrabiarki:

- ST-20/30, SL-20/30 (głowica rewolwerowa BOT)



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

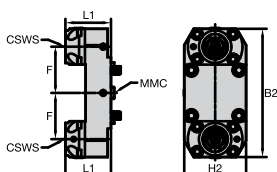
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic		kg	SPP
									bar	PSI		
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

UWAGA: Narzędzia sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej. Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HAAS™

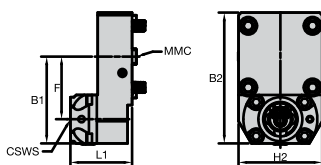
Seria obrabiarki:

- ST-20 (BMT65)
- ST-20Y (BMT65)
- ST-25 (BMT65)
- ST-25Y (BMT65)
- ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
- ST-35 (BMT65)
- ST-35Y (BMT65)
- DS-30 (BMT65)
- DS-30Y (BMT65)



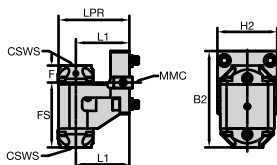
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			
								bar	PSI	kg	SPP
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



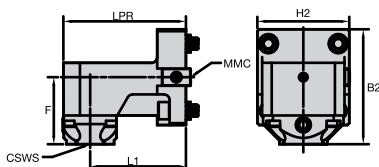
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

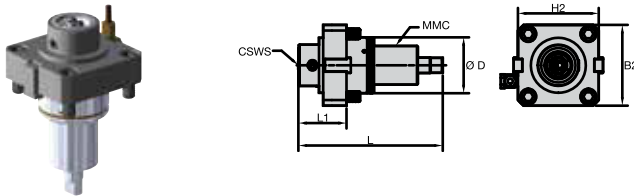
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HAAS™

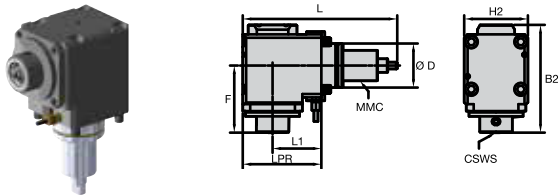
Seria obrabiarki:

- ST-20 (BMT65)
- ST-20Y (BMT65)
- ST-25 (BMT65)
- ST-25Y (BMT65)
- ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
- ST-35 (BMT65)
- ST-35Y (BMT65)
- DS-30 (BMT65)
- DS-30Y (BMT65)



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)		ic		kg	SPP
										bar	PSI	CS1			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)		ic		kg	SPP
												bar	PSI	CS1			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

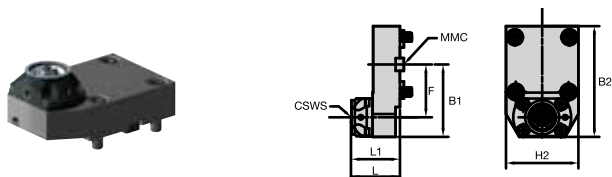
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HWACHEON™

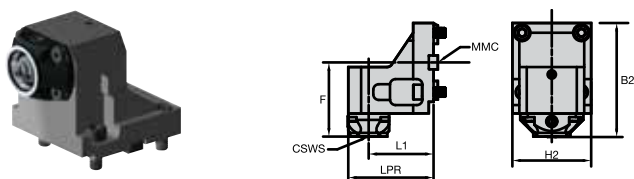
Seria obrabiarki:

- Cutex 160 MC/SMC (BMT 55)



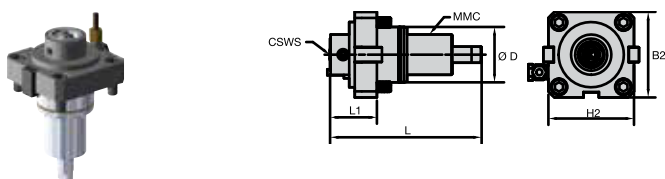
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



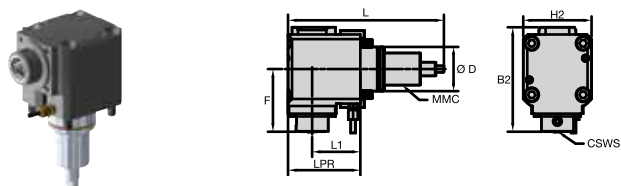
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
											bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

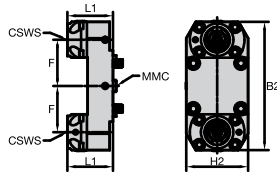
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HWACHEON™

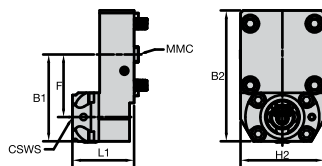
Seria obrabiarki:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200–450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



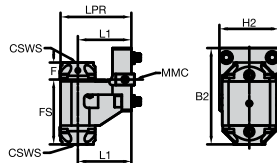
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			
								bar	PSI	kg	SPP
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



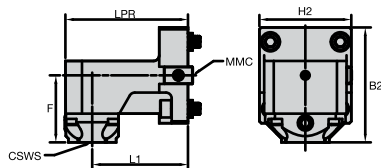
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

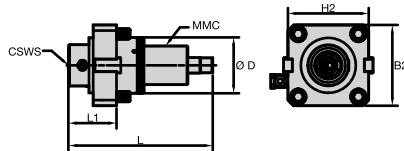
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HWACHEON™

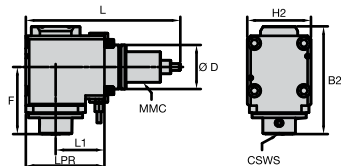
Seria obrabiarki:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200–450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

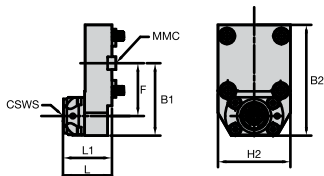
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej. Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HYUNDAI WIA

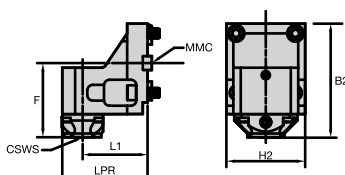
Seria obrabiarki:

- L230LMSA
- LM1600, 1800TTSY
- SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55)



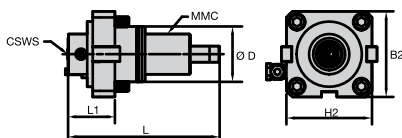
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



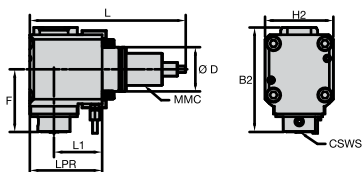
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
											bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

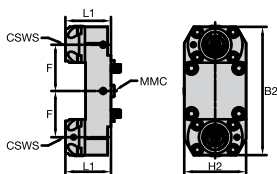
UWAGA: Narzędzia sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HYUNDAI WIA

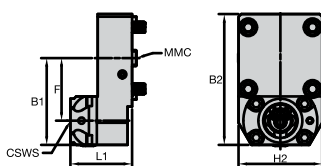
Seria obrabiarki:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



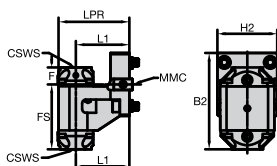
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



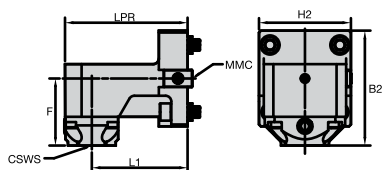
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

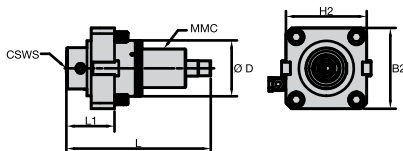
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

HYUNDAI WIA

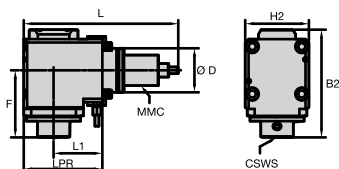
Seria obrabiarki:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

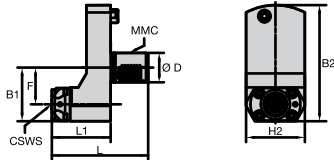
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej. Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

Seria obrabiarki:

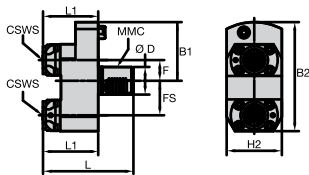
- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa)

- Super Quadrex 200, 250 M (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa)



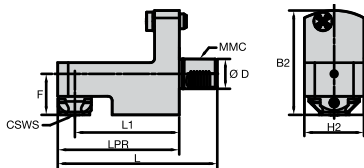
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6401906	TACU016KM40SA60908132	KM40	016	73	158	40	50	80	131	80	100	1500	4,43	KM40PKG3L



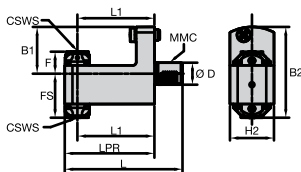
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6401907	TACU016KM40SA60908134 *	KM40	016	85	158	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,68	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6401908	TACU016KM40SR60908135	KM40	016	140	40	55	80	214	140	163	100	1500	7,81	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

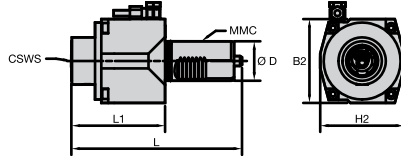
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
													bar	PSI	kg	
6401909	TACU016KM40SR60908136 *	KM40	016	85	165	40	40	80	80	214	140	163	100	1500	9,14	KM40PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe. Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

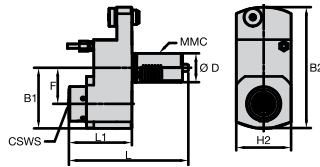
Seria obrabiarki:

- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Super Quadrex 200, 250 M (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)



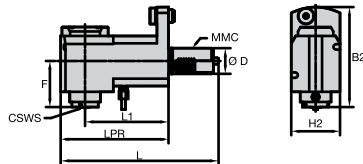
■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6401890	TACU016KM40DA60908100	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6401901	TACU016KM40DA60908102	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,32	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI					
6401902	TACU016KM40DA60908120	KM40	016	84	168	40	50	76	166	88	6000	50	—	—	R1/8	5,17	KM40PKG3L
6401903	TACU016KM40DA60908125	KM40	016	84	168	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	6,94	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI					
6401904	TACU016KM40DR60908103	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,63	KM40PKG3L
6401905	TACU016KM40DR60908107	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	8,80	KM40PKG3L

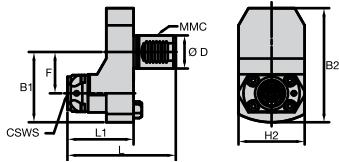
UWAGA: Narzędzia sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

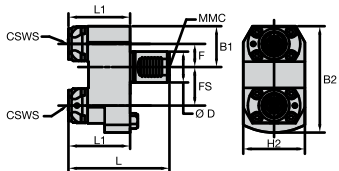
Seria obrabiarki:

- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)



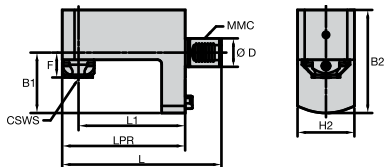
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391714	TACU017KM40SA60908159	KM40	017	85	138	40	50	80	131	80	100	1500	4,04	KM40PKG3L



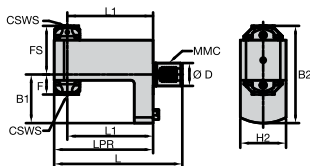
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391715	TACU017KM40SA60908160 *	KM40	017	53	138	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,29	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391716	TACU017KM40SR60908161	KM40	017	85	145	40	35	80	224	150	173	100	1500	9,61	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

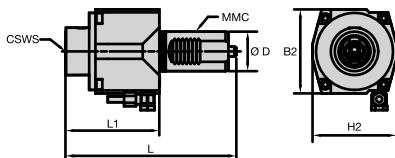
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			
													bar	PSI	kg	SPP
6391717	TACU017KM40SR60908162 *	KM40	017	85	170	40	35	85	80	224	150	173	100	1500	9,88	KM40PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

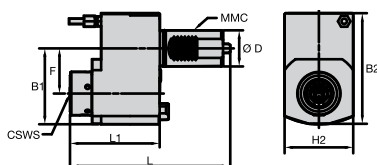
Seria obrabiarki:

- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)
- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)



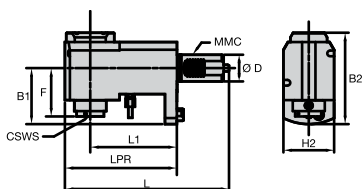
■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391698	TACU017KM40DA60908150	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6391699	TACU017KM40DA60908151	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,43	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391700	TACU017KM40DA60908155	KM40	017	84	123	40	50	76	178	100	6000	50	—	—	R1/8	5,89	KM40PKG3L
6391711	TACU017KM40DA60908156	KM40	017	84	123	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	7,07	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
														bar	PSI			
6391712	TACU017KM40DR60908157	KM40	017	84	137	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,74	KM40PKG3L
6391713	TACU017KM40DR60908158	KM40	017	84	156	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	10,12	KM40PKG3L

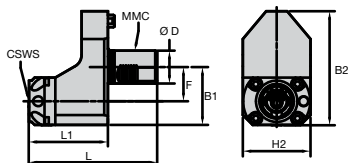
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

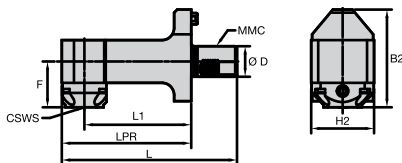
Seria obrabiarki:

- Hyper Quadrex 450 M
- Megaturn Nexus 900 M
- Quick Turn Nexus 300–450 M, MY
- Slant Turn Nexus 500, 550 M



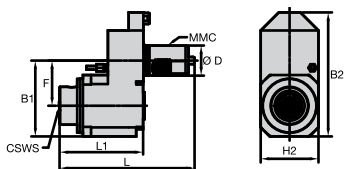
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391696	TACU018KM63SA60908174	KM63	018	88	173	50	52	103	195	120	100	1500	9,72	KM63PKG3L



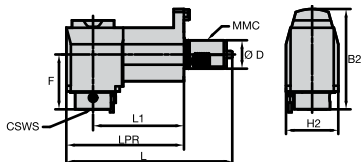
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391697	TACU018KM63SR60908176	KM63	018	160	50	75	103	287	175	212	100	1500	12,03	KM63PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391692	TACU018KM50DA60908166	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	—	—	R1/8	12,95	KM50PKG3L
6391693	TACU018KM50DA60908171	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	70	1000	R1/8	12,95	KM50PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391694	TACU018KM50DR60908172	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	—	—	R1/8	16,61	KM50PKG3L
6391695	TACU018KM50DR60908173	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	70	1000	R1/8	16,62	KM50PKG3L

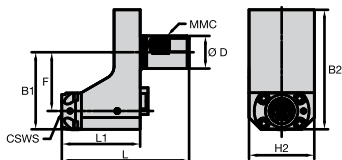
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

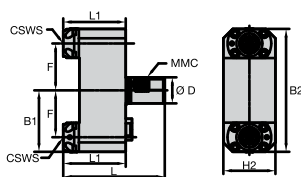
Seria obrabiarki:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300Y -12D
- MP6300 -12D



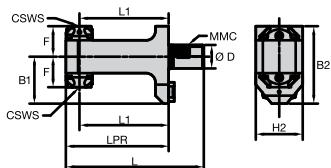
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391679	TACU019KM50SA60945552	KM50	019	118	183	50	90	100	195	120	100	1500	19,73	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391680	TACU019KM50SA60945553 *	KM50	019	118	236	50	90	100	195	120	100	1500	18,13	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

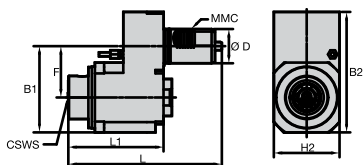
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6391691	TACU019KM50SR60945554 *	KM50	019	100	165	50	65	100	294	190	219	100	1500	14,58	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe. Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

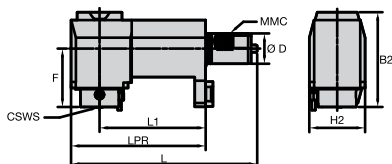
Seria obrabiarki:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300 -12D
- MP6300Y -12D
- MP650 -10D



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic bar	ic PSI	CS1	kg	SPP
6391675	TACU019KM50DA60945548	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	—	—	R1/8	12,58	KM50PKG3L
6391676	TACU019KM50DA60945549	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	70	1000	R1/8	15,99	KM50PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic bar	ic PSI	CS1	kg	SPP
6391677	TACU019KM50DR60945550	KM50	019	157	50	97	92	307	175	222	4000	100	—	—	R1/8	15,59	KM50PKG3L
6391678	TACU019KM50DR60945551	KM50	019	162	50	97	92	307	175	222	4000	100	70	1000	R1/8	15,58	KM50PKG3L

UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

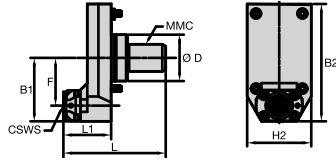
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MAZAK™

Seria obrabiarki:

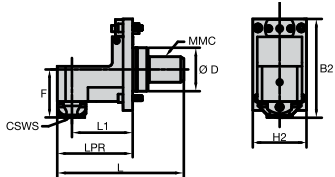
• Quick Turn Smart 100, 150 M S

• Quick Turn Smart 200, 250 M



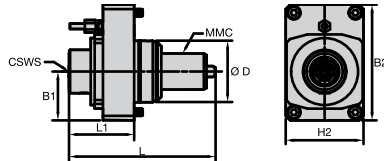
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391673	TACU020KM40SA60945559	KM40	020	93	172	68	70	94	150	70	100	1500	5,76	KM40PKG3L



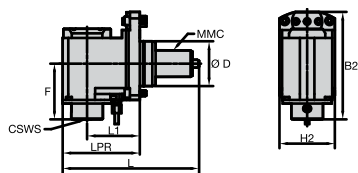
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391674	TACU020KM40SR60945560	KM40	020	154	68	75	84	198	95	118	100	1500	6,21	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		kg	SPP	
												bar	PSI			
6391659	TACU020KM40DA60945555	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	—	—	R1/8	5,16	KM40PKG3L
6391660	TACU020KM40DA60945556	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	25	360	R1/8	5,64	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		kg	SPP	
													bar	PSI			
6391671	TACU020KM40DR60945557	KM40	020	163	68	85	84	207	80	117	6000	50	—	—	R1/8	8,87	KM40PKG3L
6391672	TACU020KM40DR60945558	KM40	020	163	68	85	84	198	80	117	6000	50	70	1000	R1/8	8,85	KM40PKG3L

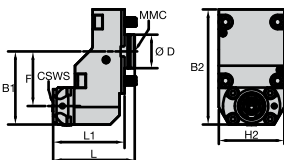
UWAGA: Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów. Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczególne rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MORI SEIKI™

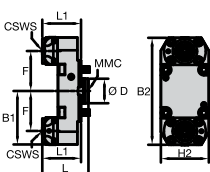
Seria obrabiarki:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500–2500
(20-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500–2000
(16-stanowiskowa głowica rewolwerowa)



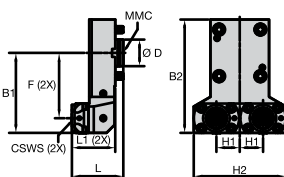
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6405025	TACU001KM40SA60649623	KM40	001	87	137	40	65	78	99	85	100	1500	4,12	KM40PKG3L



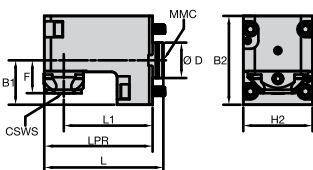
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6405026	TACU001KM40SA60649626 *	KM40	001	87	174	40	65	78	75	63	100	1500	4,04	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H1	H2	L	L1	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6405384	TACU001KM40SA60649631 **	KM40	001	120	170	40	98	35	138	77	65	100	1500	5,32	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6405027	TACU001KM40SR60649632	KM40	001	50	100	40	37	78	134	100	122	100	1500	5,59	KM40PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

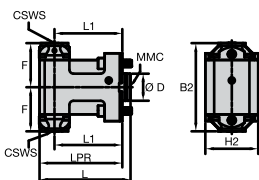
** = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach z funkcjami w osi „Y”.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MORI SEIKI™

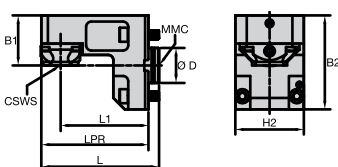
Seria obrabiarki:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500–2500
(20-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500–2000
(16-stanowiskowa głowica rewolwerowa)



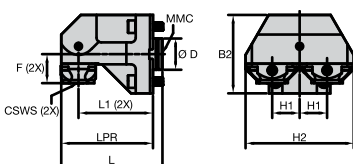
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405028	TACU001KM40SR60649633 *	KM40	001	130	40	65	78	134	100	122	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405385	TACU001KM40SR60649634	KM40	001	50	107	40	78	134	100	122	100	1500	4,13	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H1	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405386	TACU001KM40SR60649635 **	KM40	001	100	40	37	35	138	129	95	117	100	1500	6,08	KM40PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

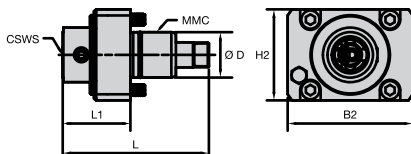
** = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach z funkcjami w osi „Y”.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MORI SEIKI™

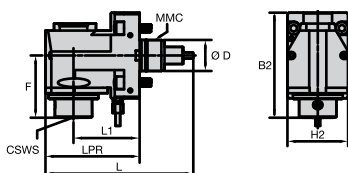
Seria obrabiarki:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500-2500
(20-stanowiskowa głowica rewolwerowa)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500-2000
(16-stanowiskowa głowica rewolwerowa)



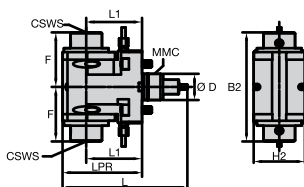
■ Sterowane narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST		ic			kg	SPP
										(Nm)	bar	PSI	CS1			
6201237	TACU001KM32DA60648431	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	70	1000	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L	
6201238	TACU001KM32DA60648437	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	—	—	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L	
6201235	TACU001KM40DA60647158	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	70	1000	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L	
6201236	TACU001KM40DA60648393	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	—	—	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L	



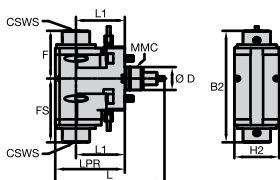
■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic			kg	SPP
												(Nm)	bar	PSI	CS1			
6201263	TACU001KM32DR60648443	KM32	001	128	40	73	78	190	85	121	12000	32	—	—	R1/8	6,79	KM32PKG3L	
6201264	TACU001KM32DR60648444	KM32	001	132	40	73	78	190	85	121	12000	32	70	1000	R1/8	6,79	KM32PKG3L	
6201239	TACU001KM40DR60648439	KM40	001	135	40	80	78	190	85	121	6000	32	—	—	R1/8	6,69	KM40PKG3L	
6201240	TACU001KM40DR60648440	KM40	001	140	40	80	78	190	85	121	6000	32	70	1000	R1/8	6,88	KM40PKG3L	



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		CS1	kg	SPP
												(Nm)	bar			
6201261	TACU001KM40DR60648441 *	KM40	001	166	40	83	78	190	85	121	6000	32	—	R 1/8	8,12	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic			kg	SPP
													(Nm)	bar	PSI	CS1			
6201262	TACU001KM40DR60648442 *	KM40	001	194	40	83	111	78	190	85	121	6000	32	25	360	R 1/8	9,21	KM40PKG3L	

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów.

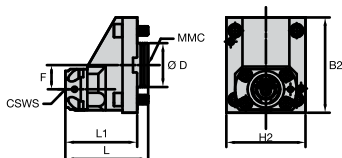
Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MORI SEIKI™

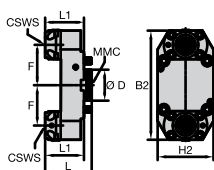
Seria obrabiarki:

- NL/NLX 1500–4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (frezowanie z dużym momentem obrotowym)
- NT 4200–5400
- NZX 2500 (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)



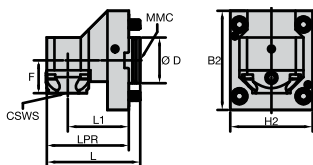
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405029	TACU002KM50SA60649637	KM50	002	130	60	33	108	113	98	100	1500	5,34	KM50PKG3L



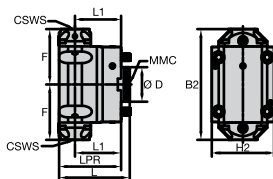
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405030	TACU002KM50SA60649638 *	KM50	002	211	60	78	108	90	75	100	1500	8,01	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405381	TACU002KM50SR60649639	KM50	002	130	60	43	108	123	80	108	100	1500	6,07	KM50PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

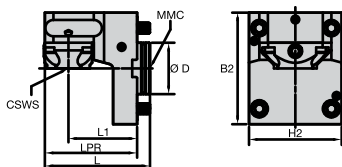
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405382	TACU002KM50SR60649641 *	KM50	002	192	60	96	108	123	80	108	100	1500	10,00	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.
Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

MORI SEIKI™

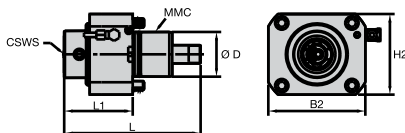
Seria obrabiarki:

- NL/NLX 1500–4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (frezowanie z dużym momentem obrotowym)
- NT 4200–5400
- NZX 2500 (12-stanowiskowa głowicą rewolwerową)



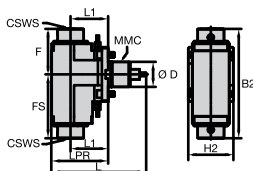
■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6405388	TACU002KM50SR60649643	KM50	002	130	60	108	123	80	108	100	1500	5,70	KM50PKG3L



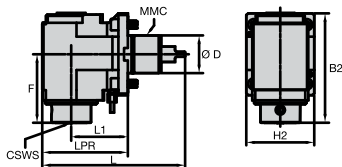
■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
											bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201268	TACU002KM40DA60648448	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	—	—	M12 X 1	7,90	KM40PKG3L
6201269	TACU002KM40DA60648449	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	70	1000	M12 X 1	7,91	KM40PKG3L
6201265	TACU002KM50DA60648445	KM50	002	130	60	108	183	92	6000	100	—	—	M12 X 1	8,39	KM50PKG3L
6201266	TACU002KM50DA60648447	KM50	002	130	60	108	184	92	6000	100	70	1000	M12 X 1	8,12	KM50PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
														bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201274	TACU002KM50DR60648459 *	KM50	002	224	60	109	115	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	15,49	KM50PKG3L
6201275	TACU002KM50DR60648460 *	KM50	002	262	60	109	153	108	227	90	136	6000	100	25	360	R1/8	17,67	KM50PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201272	TACU002KM40DR60648457	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	—	—	R1/8	13,44	KM40PKG3L
6201273	TACU002KM40DR60648458	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	70	1000	R1/8	13,63	KM40PKG3L
6201270	TACU002KM50DR60648452	KM50	002	174	60	109	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	13,69	KM50PKG3L
6201271	TACU002KM50DR60648453	KM50	002	175	60	109	108	227	90	136	6000	100	70	1000	R1/8	13,70	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów.

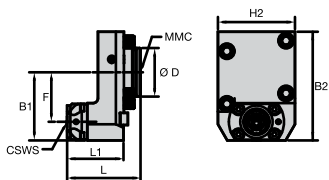
Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

OKUMA™

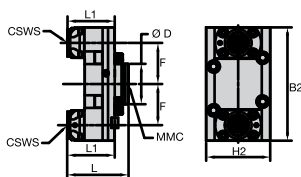
Seria obrabiarki:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000-3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



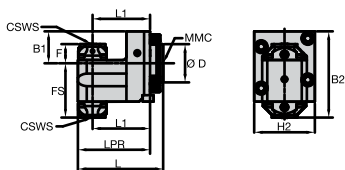
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6411222	TACU009KM40SA60907362	KM40	009	84	134	60	61	95	91	70	100	1500	3,91	KM40PKG3L



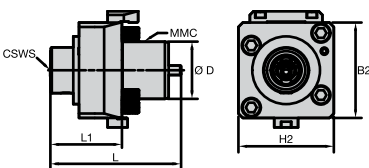
■ Statyczne narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6411223	TACU009KM40SA60907363 *	KM40	009	168	60	61	95	91	70	100	1500	5,37	KM40PKG3L



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
													bar	PSI	kg	
6411226	TACU009KM40SR60907371 *	KM40	009	50	135	60	30	85	95	134	90	113	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie osiowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6411158	TACU009KM40DA60907348	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	—	—	M12 X 1	5,22	KM40PKG3L
6411159	TACU009KM40DA60907349	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	70	1000	M12 X 1	5,25	KM40PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów.

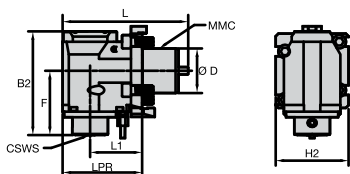
Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

OKUMA™

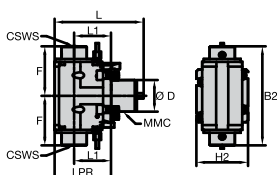
Seria obrabiarki:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000–3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



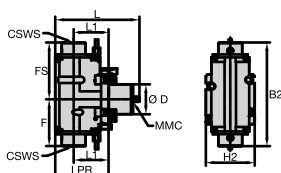
■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM™

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
												(Nm)	bar	PSI	CS1		
6411160	TACU009KM40DR60907352	KM40	009	140	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	—	—	R1/8	7,64	KM40PKG3L
6411221	TACU009KM40DR60907354	KM40	009	144	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	70	1000	R1/8	7,63	KM40PKG3L



■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		CS1	kg	SPP
												(Nm)	bar			
6411224	TACU009KM40DR60907355 *	KM40	009	188	60	94	98	169	70	107	6000	50	R1/8	9,26	KM40PKG3L	



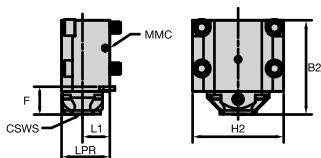
■ Sterowane narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
													(Nm)	bar	PSI	CS1		
6411225	TACU009KM40DR60907357 *	KM40	009	208	60	94	114	98	169	70	107	6000	50	25	360	R1/8	10,08	KM40PKG3L

OKUMA

Seria obrabiarki:

- ES L10
- Genos L400
- LB 4000 EX
- LB/LU 2500–3000 EX
- LB300, LU300



■ Statyczne narzędzie promieniowe • KM

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic		kg	SPP
									bar	PSI		
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

UWAGA: * = Przeznaczone do stosowania wyłącznie w obrabiarkach wyposażonych we wrzeciono przelotowe.

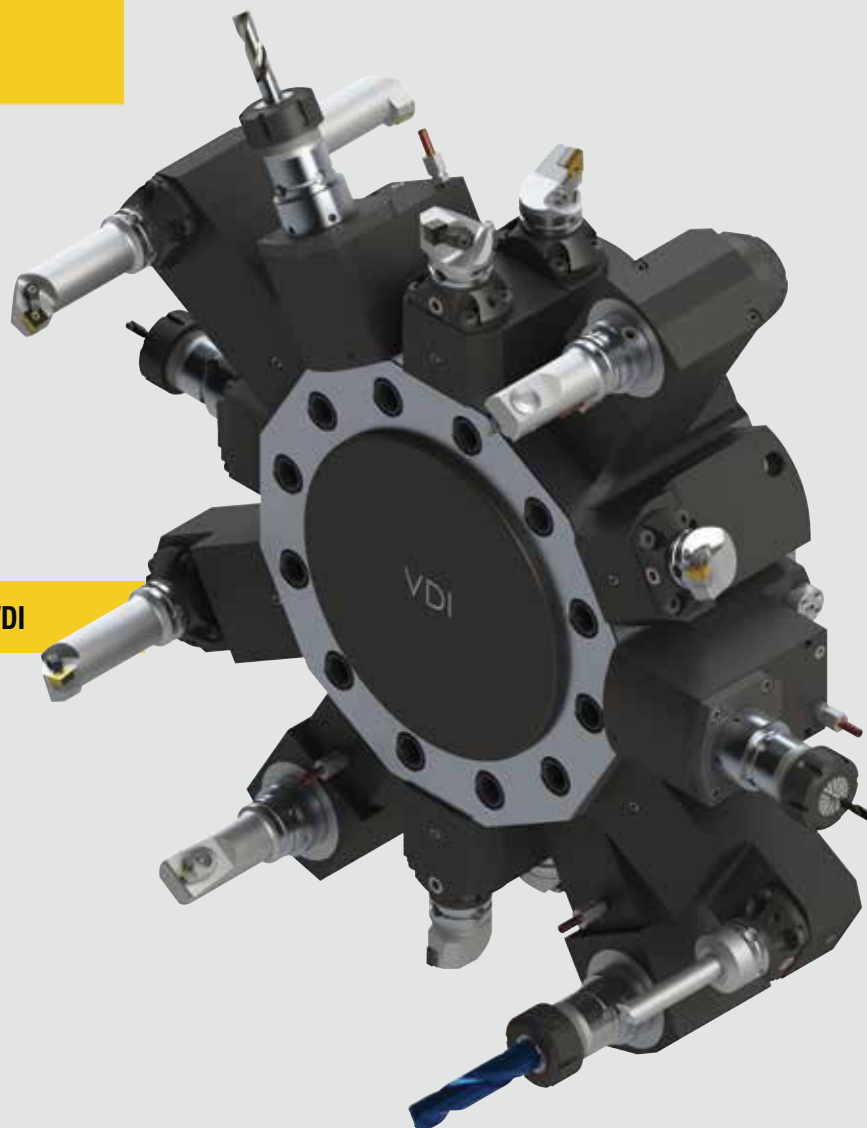
Narzędzi sterowanych z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa nie można używać na sucho; wymagają one filtracji chłodziwa na poziomie przynajmniej 50 mikronów.

Przełożenie wynosi 1:1, jeśli nie określono inaczej.

Szczegółowe rysunki i modele można pobrać na stronie kennametal.com.

VDI

Głowica rewolwerowa VDI

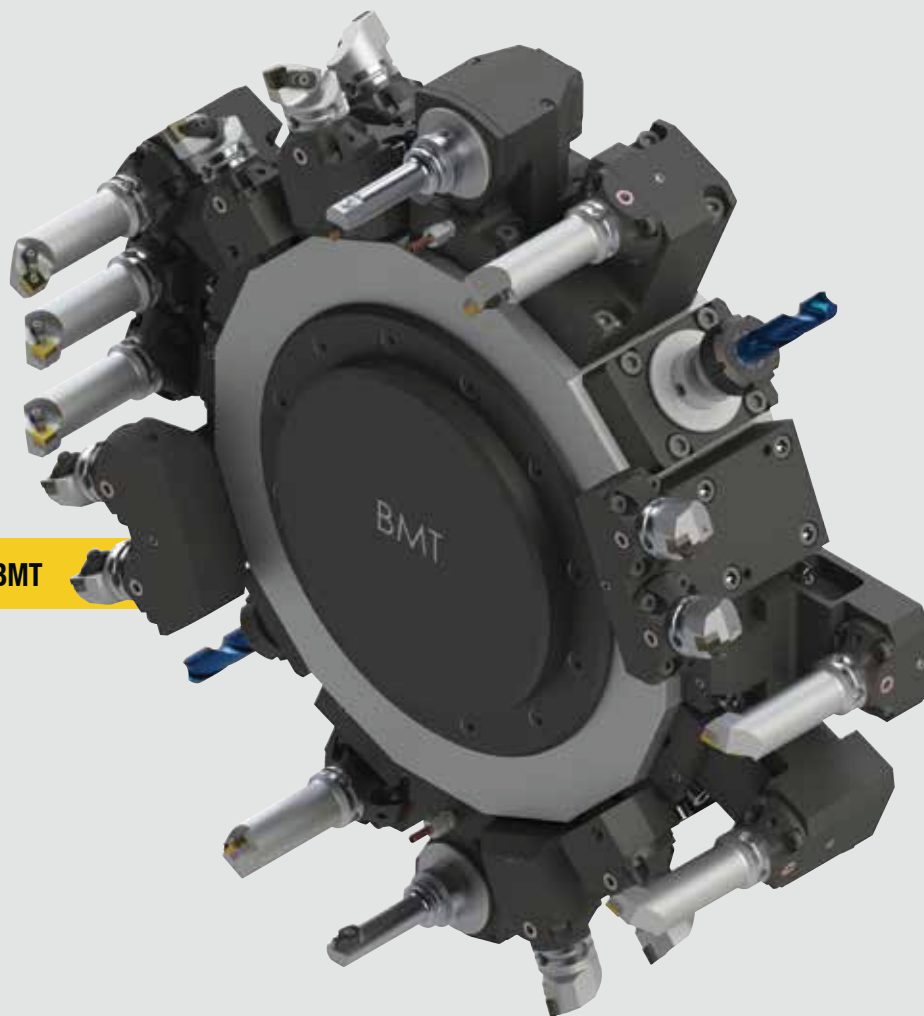


- Szybka wymiana dzięki pojedynczemu klinowi mocującemu.
- Ustawianie narzędzia przy użyciu precyzyjnej regulacji.
- Orientacja VDI zgodnie ze specyfikacją obrabiarki.

Bloki z głowicą rewolwerową VDI



BMT



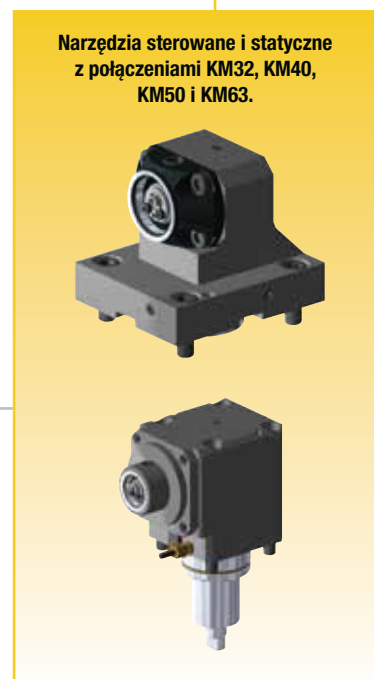
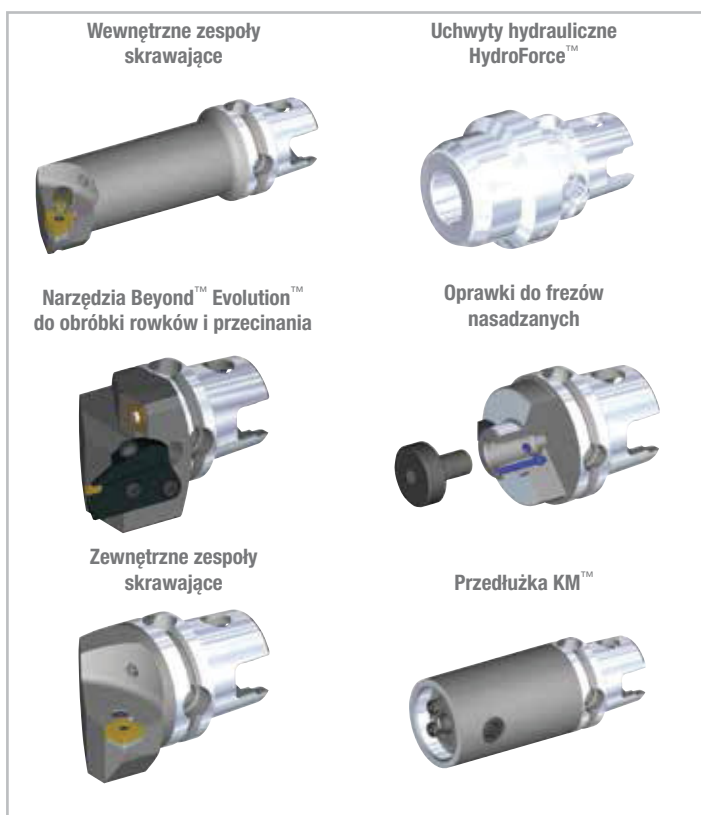
Głowica rewolwerowa BMT

- Mocowany do głowicy rewolwerowej przy użyciu 4 śrub.
- Nie jest wymagana dodatkowa regulacja.
- Odznacza się najwyższą sztywnością, sprawdzającą się idealnie w wielu zastosowaniach.

Błoki z głowicą rewolwerową BMT



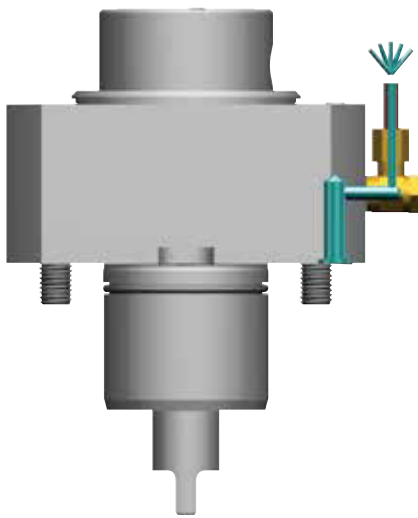
➤ Głowica rewolwerowa



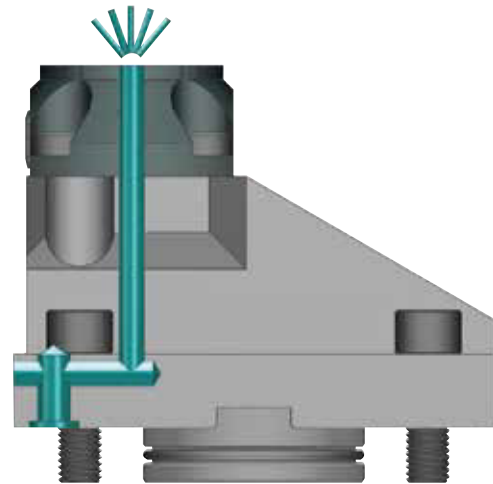
Całą ofertę narzędzi KM™ do toczenia i wiercenia oraz opravek można znaleźć na stronie kennametal.com.

➤ Opcje doprowadzania chłodziwa do narzędzi statycznych i sterowanych

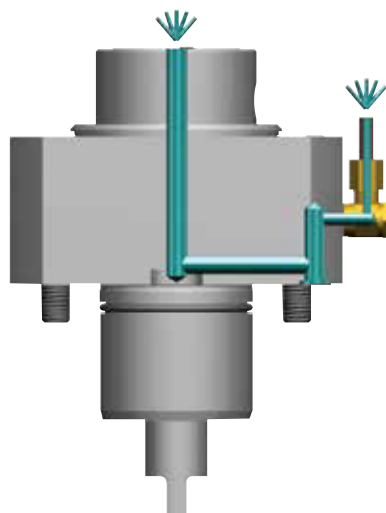
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa,
narzędzia sterowane



Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa,
narzędzia statyczne

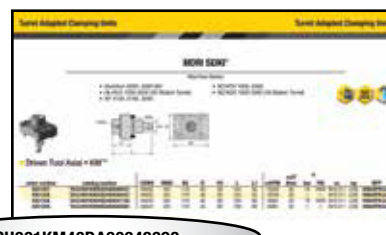


Narzędzia sterowane z wewnętrznym i
zewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa



SYSTEM NUMERACJI KATALOGOWEJ TACU — KM™

Każdy symbol w naszym oznaczeniu katalogowym oznacza specyficzną cechę danego wyrobu. W celu identyfikacji należy posługiwać się poniższym kluczem dotyczącym informacji zawartych w kolumnach i na odpowiadających im ilustracjach.



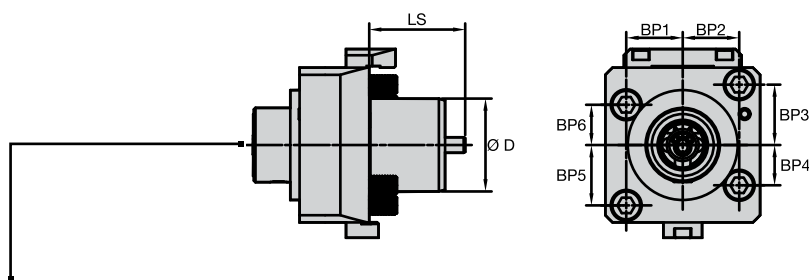
TACU001KM40DA60648393

TACU	001	KM	40	D	A	60648393
Zespół mocujący z dostosowaną głowicą rewolwerową	Kod mocowania w obrabiarence (MMC)	Typ systemu KM = KM	Rozmiar systemu (CSWS) 32, 40, 50, 63	Typ narzędzia S = narzędzie statyczne D = narzędzie sterowane	Orientacja narzędzia A = osiowe R = promieniowy	8-cyfrowy numer rysunku

TABELA KODÓW MOCOWANIA W OBRABIARCE

MORI SEIKI™	OKUMA™	HAAS™	MAZAK™	DOOSAN™ (DAEWOO™)	HYUNDAI WIA	HWACHEON™
Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 001 <ul style="list-style-type: none"> DuraTurn 2050, 2550 MC NL/NLX 1500–2500 (20-stanowiskowa głowica rewolwerowa) NT 3100, 3150, 3200 NT/NTX 1000, 2000 NZ/NZX 1500–2000 (16-stanowiskowa głowica rewolwerowa) DIM 1500 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 009 <ul style="list-style-type: none"> Genos L300 MW/MYW LB/LU 2000–3000 EX M/MY/MW/MYW MULTUS U3000, 4000 2S 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ST-20/30, SL–20/30 (głowica rewolwerowa BOT) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 016 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) Super Quadrex 200, 250 M (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) Super Quick Turn 200, 250, M, MY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Lynx 300M Puma 1500, 2000, 2500 M/Y (12 stanowisk, BMT55) Puma 1500–2500 MS/SY (12 stanowisk, BMT55) Puma 2100 M/MS/Y/SY (24 stanowiska, BMT55) Puma 2100 M/Y (12 stanowisk, BMT55) Puma 230, 240, 280 M/MS/LM Puma MX1600, 2100 ST (BMT55) Puma TL2000, 2500 M Puma TT1500, 1800 MS/SY 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> L230LMSA LM1600, 1800TTSY SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 160 MC/SMC (BMT 55)
Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 002 <ul style="list-style-type: none"> NL/NLX 1500–4000 MC/Y/SMC/SY NLX 4000 (frezowanie z dużym momentem obrotowym) NZX 2500 (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ES L10 Genos L400 LB/LU 2500–3000 EX LB300, LU300 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> ST-20 (BMT65) ST-20Y (BMT65) ST-25 (BMT65) ST-25Y (BMT65) ST-30 (BMT65) ST-30Y (BMT65) ST-35 (BMT65) ST-35Y (BMT65) DS–30 (BMT65) DS–30Y (BMT65) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 017 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 200, 250 MSY (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) Multiplex 6200, 6200Y, 6250 (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (24 stanowiska, BMT65) Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (12 stanowisk, BMT65) Puma 3100 M/Y/MY (12 stanowisk, BMT65) Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY Puma VT450 M, VT450 M-2SP Puma Invertum 3000 M Puma 300 M/MS Puma TT2000, 2500 MS/SY Puma V400M 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> SKT200, 250TTM/MS/SY SKT250, 300M/MS L2100SY LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY L300M/MS 	Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 240 MC/SMC Hi-Tech 200–450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65) T2 MC/SMC/YMC/YSMC VT450 MC (BMT65)
			Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 018 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 450 M Megatum Nexus 900 M Quick Turn Nexus 300–450 M, MY Slant Turn Nexus 500, 550 M 			
			Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 019 <ul style="list-style-type: none"> MP430, 630 (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) MP6300, 6300 Y (12-stanowiskowa głowica rewolwerowa) 			
			Kod mocowania w obrabiarence (MMC) 020 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Smart 100, 150 M S Quick Turn Smart 200, 250 M 			

SPECYFIKACJE MONTAŻOWE TACU — KM™



Rozmiar KM	[Moment] Nm/stopofunty
32	8-11/6-8
40	12-16/9-12
50	27-34/20-25
63	47-54/35-40

Kod mocowania w obrabiarce	Producent obrabiarki	Typ mocowania	Typ narzędzia	BP1	BP2	BP3	BP4	BP5	BP6	D	LS	Moment Nm/stopofunty	Śruba mocująca
001	Mori Seiki™	BMT40	Sterowane	31	31	35	35	35	35	40	69	50/37	M10 x 1,5
			Styczne	31	31	35	35	35	35	40	12		
002	Mori Seiki	BMT60	Sterowane	42	42	47	47	47	47	60	91	90/66	M12 x 1,75
			Styczne	42	42	47	47	47	47	60	15		
009	OKUMA™	BMT60	Sterowane	36,5	36,5	39	26	39	26	60	62	90/66	M12 x 1,75
			Styczne	36,5	36,5	39	26	39	26	60	20		
013	HAAS™, OKUMA	Z wypustem	Styczne	40	40	22,5	22,5	22,5	22,5	-	-	90/66	M12 x 1,75
016	Mazak™	VDI40-Mazak	Sterowane	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Styczne	-	-	-	-	-	-	40	51		
017	Mazak	VDI40	Sterowane	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Styczne	-	-	-	-	-	-	40	51		
018	Mazak	VDI50-Mazak	Sterowane	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Styczne	-	-	-	-	-	-	50	75		
019	Mazak	VDI50-Mazak	Sterowane	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Styczne	-	-	-	-	-	-	50	75		
020	Mazak	BMT68	Sterowane	34	34	65	45	65	45	68	90	25/18	M8 x 1,25
			Styczne	34	34	65	45	65	45	68	90		
035	DOOSAN™, HWACHEON™, HYUNDAI WIA	BMT55	Sterowane	32	32	32	32	32	32	55	104	50/37	M10 x 1,5
			Styczne	32	32	32	32	32	32	-	-		
036	DOOSAN, HWACHEON, HYUNDAI WIA	BMT65	Sterowane	36,5	36,5	35	35	35	35	65	112	90/66	M12 x 1,75
			Styczne	36,5	36,5	35	35	35	35	-	-		

UKŁAD NARZĘDZI W TOKARCE CNC Z NARZĘDZIAMI STEROWANYMI I STATYCZNYMI

Konieczna dodatkowa pomoc? Proszę podać wymagane informacje poniżej, a dostarczymy potrzebnych odpowiedzi.

Układ narzędzi w tokarce CNC z narzędziami sterowanymi i statycznymi

Typ obrabiarki (na przykład: Mori Seiki™, Mazak™, Okuma™ itp.):

Typ/model (na przykład: NL2000, MP6200Y, LT300 itp.):

Data produkcji:

Średnica chwytu:

VDI:

BMT:

(DIN 69880 lub równoważna norma)

16 mm

55 mm

20 mm

65 mm

30 mm

75 mm

40 mm

85 mm

Typ głowicy rewolwerowej

Gwiazda

Tarcza

Korona

Czy głowica rewolwerowa jest oryginalnego typu?

Tak

Nie

Jeśli nie, jakiego typu jest głowica rewolwerowa?

Sauter

Baruffaldi

Duplomatic

Inne: _____

Numer typu głowicy rewolwerowej (na przykład: Sauter 05.473.516):

Liczba stanowisk narzędzi na głowicy rewolwerowej?

12

20

16

Liczba stanowisk sterowanych?

Liczba:

Jeśli jest używanych więcej głowic rewolwerowych, proszę podać ich liczbę:

Liczba głowic rewolwerowych:

Jaki rodzaj napędu (sprzęg, kontaktowy)? (np.: DIN 1809, 5480, 5482)

DIN:



Baruffaldi TOEM



DIN 1809



DIN 5480



DIN 5482



1-etapowe sprzężenie z przodu



2-etapowe sprzężenie z przodu



Przekładnia stożkowa

Która wersja jest wymagana?

(R) wersja prawa

(L) wersja lewa

(RL) podwójne ząbkowanie

Stosunek (większa szybkość)
(większy moment)

i = 1:1

i = 1:2

i = 1:3

i = 1:4

i = 1:5

i = 1 : _____

i = _____ : 1

Kierunek obrotów

zgodnie z ruchem wskazówek zegara (do wewnątrz) –

zgodnie z ruchem wskazówek zegara (na zewnątrz) –

zgodnie z ruchem wskazówek zegara (do wewnątrz) –

przeciwie do ruchu wskazówek zegara (na zewnątrz)

Orientacja narzędzi osiowych

standardowa

UWAGA: W przypadku obrabiarek z głowicą rewolwerową typu gwiazdzistego do obróbki osiowej należy stosować NARZĘDZIA PROMIENIOWE i odwrotnie

przesunięcie w _____ mm

Orientacja narzędzi promieniowych

standardowa

UWAGA: W przypadku obrabiarek z głowicą rewolwerową typu gwiazdzistego do obróbki promieniowej należy stosować NARZĘDZIA OSIOWE i odwrotnie

Tylne przesunięcie w _____ mm

Jakie oprawki są preferowane?

ER (ESX)

Frez nasadzany

TAP

Weldon®/WN

ABS

KM™

Rozmiar tulejki zaciskowej, średnica frezu nasadzanego, średnica Weldon®/Whistle Notch (np.: 16, 25, 40 itp.) **Rozmiar:** _____

PSC

HSK

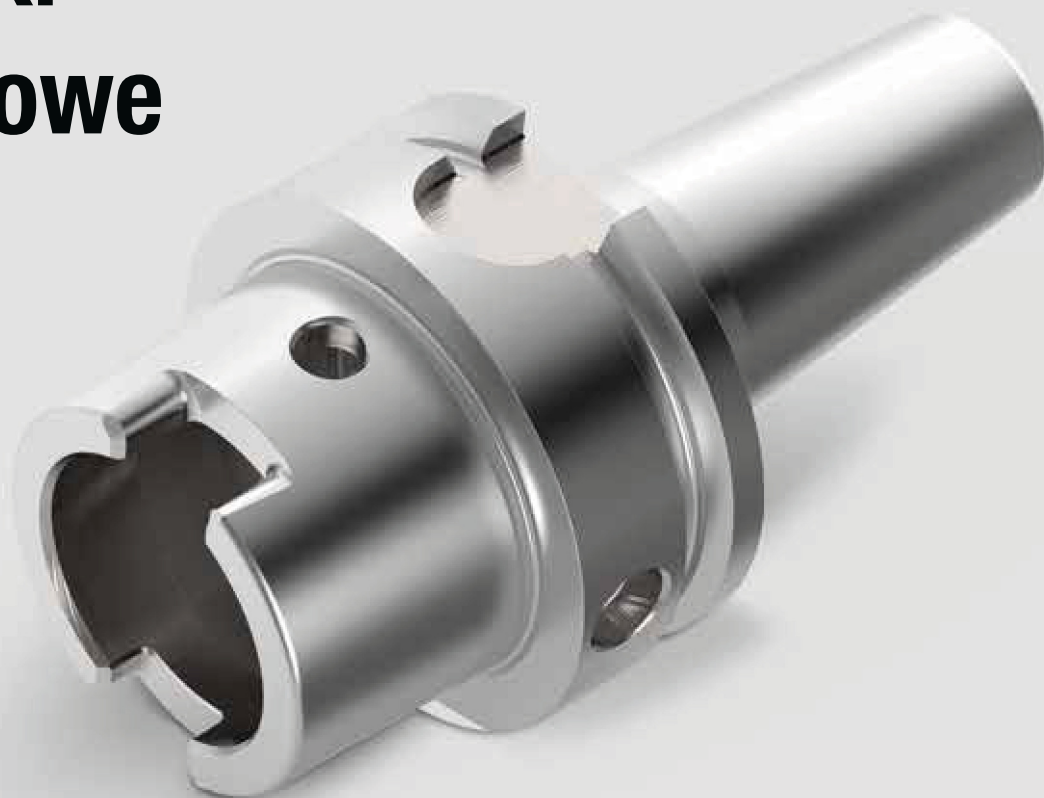
Anotacje: (na przykład wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa, a.s.o., itp.)

Systemy narzędziowe

kennametal.com



Oprawki skurczowe



ERICKSON™ oprawki skurczowe pozwalają uzyskać wysoką dokładność, wydajność w wymagających warunkach pracy przy optymalnej wartości.

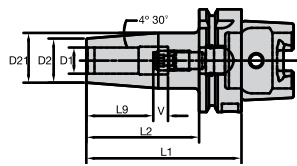
Oferują stabilność oraz niewielkie bicie, co owocuje wspaniałą jakością powierzchni, dokładnością wymiarową oraz krótszymi czasami produkcji.



ERICKSON™

- Szeroki wybór typów połączeń wrzeciona (CV40, CV50, HSK63A, HSK100A, BT40, BT50, oraz PSC63).
- Precyzyjne wyważenie: G 2.5 przy 25 000 obr./min.
- Pasuje do chwytów ze stali i węglików spiekanych.
- Dokładność bicia < 3 μm przy głębokości 3 x D zapewnia większą trwałość narzędzia i doskonałą jakość powierzchni obrobionej.
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM HSK63A



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199621	HSK63ATTGL03080M	3	10	—	80	54	—	—	0,71
6199622	HSK63ATTGL04080M	4	10	—	80	54	—	—	0,71
6199623	HSK63ATTGL06080M	6	21	27	80	54	26	10	0,84
6199624	HSK63ATTGL08080M	8	21	27	80	54	26	10	0,83
6199625	HSK63ATTGL10085M	10	24	32	85	59	32	10	0,91
6199626	HSK63ATTGL12090M	12	24	32	90	64	37	10	0,93
6199627	HSK63ATTGL14090M	14	27	34	90	64	37	10	0,98
6199628	HSK63ATTGL16095M	16	27	34	95	69	40	10	1,00
6199629	HSK63ATTGL18095M	18	33	42	95	69	40	10	1,17
6199630	HSK63ATTGL20100M	20	33	42	100	74	42	10	1,20
6199631	HSK63ATTGL25115M	25	44	53	115	89	48	10	1,78

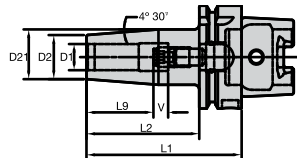
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

■ TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199581	HSK63ATTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.85
6199582	HSK63ATTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.84
6199583	HSK63ATTGL038335	3/8	.94	1.26	3.35	2.32	1.26	.39	2.02
6199584	HSK63ATTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.52	1.46	.39	2.04
6199585	HSK63ATTGL062374	5/8	1.06	1.34	3.74	2.72	1.57	.39	2.20
6199586	HSK63ATTGL075394	3/4	1.30	1.65	3.94	2.91	1.65	.39	2.67
6199587	HSK63ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.50	1.89	.39	3.91

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM HSK100A



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201850	HSK100ATTGL06085M	6	21	27	85	56	26	10	2,20
6201871	HSK100ATTGL08085M	8	21	27	85	56	26	10	2,20
6201872	HSK100ATTGL10090M	10	24	32	90	61	32	10	2,28
6201873	HSK100ATTGL12095M	12	24	32	95	66	37	10	2,30
6201874	HSK100ATTGL14095M	14	27	34	95	66	37	10	2,35
6201875	HSK100ATTGL16100M	16	27	34	100	71	40	10	2,37
6201876	HSK100ATTGL18100M	18	33	42	100	71	40	10	2,55
6201877	HSK100ATTGL20105M	20	33	42	105	76	42	10	2,58
6201878	HSK100ATTGL25115M	25	44	53	115	86	48	10	3,11

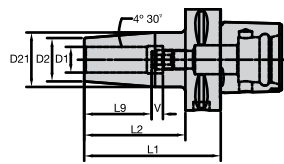
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

■ TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199574	HSK100ATTGL025335	1/4	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.85
6199575	HSK100ATTGL031335	5/16	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.84
6199576	HSK100ATTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.40	1.26	.39	5.04
6199577	HSK100ATTGL050374	1/2	.94	1.26	3.74	2.60	1.46	.39	5.06
6199578	HSK100ATTGL062394	5/8	1.06	1.34	3.94	2.80	1.57	.39	5.22
6199579	HSK100ATTGL075413	3/4	1.30	1.65	4.13	2.99	1.65	.39	5.70
6199580	HSK100ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.39	1.89	.39	6.84

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM PSC63



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6303110	PSC63TTGL03080M	3	10	—	80	58	—	—	0,84
6303111	PSC63TTGL04080M	4	10	—	80	58	—	—	0,84
6303112	PSC63TTGL05080M	5	10	—	80	58	—	—	0,84
6303113	PSC63TTGL06080M	6	21	27	80	58	26	10	0,97
6303114	PSC63TTGL08080M	8	21	27	80	58	26	10	0,97
6303117	PSC63TTGL10080M	10	24	32	80	58	32	10	1,02
6303118	PSC63TTGL12080M	12	24	32	80	58	37	10	1,01
6303119	PSC63TTGL14085M	14	27	34	85	63	37	10	1,09
6303120	PSC63TTGL16085M	16	27	34	85	63	40	10	1,07
6303121	PSC63TTGL18085M	18	33	42	85	63	40	10	1,22
6303123	PSC63TTGL20085M	20	33	42	85	63	42	10	1,19
6303124	PSC63TTGL25090M	25	44	53	90	68	48	10	1,55

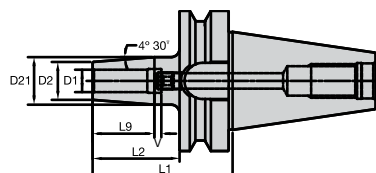
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

■ TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6303127	PSC63TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.28	1.02	.39	2.15
6303128	PSC63TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.28	1.26	.39	2.26
6303129	PSC63TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.28	1.46	.39	2.21
6303130	PSC63TTGL062335	5/8	1.06	1.34	3.35	2.48	1.57	.39	2.36
6303141	PSC63TTGL075335	3/4	1.30	1.65	3.35	2.48	1.65	.39	2.66
6303142	PSC63TTGL100354	1	1.73	2.09	3.54	2.68	1.89	.39	3.41

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM BT40



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201779	BT40TTGL06090M	6	21	27	90	63	26	10	1,23
6201780	BT40TTGL08090M	8	21	27	90	63	26	10	1,23
6201831	BT40TTGL10090M	10	24	32	90	63	32	10	1,29
6201832	BT40TTGL12090M	12	24	32	90	63	37	10	1,28
6201834	BT40TTGL14090M	14	27	34	90	63	37	10	1,33
6201835	BT40TTGL16090M	16	27	34	90	63	40	10	1,30
6201836	BT40TTGL18090M	18	33	42	90	63	40	10	1,46
6201837	BT40TTGL20090M	20	33	42	90	63	42	10	1,43
6201838	BT40TTGL25100M	25	44	53	100	73	48	10	1,88

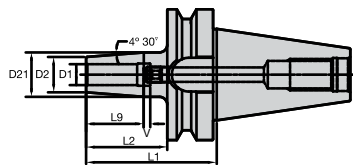
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

■ TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199595	BT40TTGL025354	1/4	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.71
6199596	BT40TTGL031354	5/16	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.70
6199598	BT40TTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.48	1.26	.39	2.85
6199599	BT40TTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.48	1.46	.39	2.80
6199600	BT40TTGL062354	5/8	1.06	1.34	3.54	2.48	1.57	.39	2.88

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM BT50

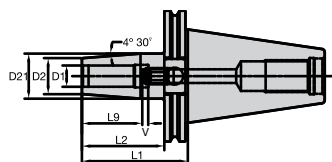


TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201430	BT50TTGL06100M	6	21	27	100	62	26	10	3,91
6201441	BT50TTGL08100M	8	21	27	100	62	26	10	3,91
6201442	BT50TTGL10100M	10	24	32	100	62	32	10	3,97
6201443	BT50TTGL12100M	12	24	32	100	62	37	10	3,95
6201444	BT50TTGL14100M	14	27	34	100	62	37	10	4,00
6201445	BT50TTGL16100M	16	27	34	100	62	40	10	3,98
6201446	BT50TTGL18100M	18	33	42	100	62	40	10	4,13
6201447	BT50TTGL20100M	20	33	42	100	62	42	10	4,10
6201448	BT50TTGL25100M	25	44	53	100	62	48	10	4,37

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM CV40



TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199502	CV40TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	1,07
6199503	CV40TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	1,06
6199504	CV40TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	1,12
6199505	CV40TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	1,11
6199506	CV40TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	1,16
6199507	CV40TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	1,14
6199508	CV40TTGL18M315	18	33	41	80	61	40	10	1,25
6199509	CV40TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	1,25
6199510	CV40TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	1,77

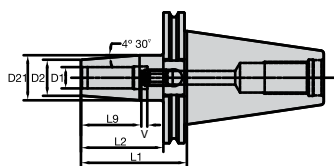
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199542	CV40TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.35
6199543	CV40TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.34
6199544	CV40TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.48
6199545	CV40TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.47
6199546	CV40TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.40	1.46	.39	2.43
6199547	CV40TTGL056315	9/16	1.06	1.34	3.15	2.40	1.46	.39	2.46
6199548	CV40TTGL062315	5/8	1.06	1.34	3.15	2.40	1.57	.39	2.51
6199549	CV40TTGL068315	11/16	1.30	1.59	3.15	2.40	1.57	.39	2.74
6199550	CV40TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.79
6199561	CV40TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.69
6199562	CV40TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.19	1.89	.39	3.88

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM CV50



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6199551	CV50TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	2,90
6199552	CV50TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6199553	CV50TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6199554	CV50TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	2,94
6199555	CV50TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	2,99
6199556	CV50TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	2,97
6199557	CV50TTGL18M315	18	33	42	80	61	40	10	3,11
6199558	CV50TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6199559	CV50TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	3,69
6199560	CV50TTGL32M394	32	44	53	100	81	48	10	3,51

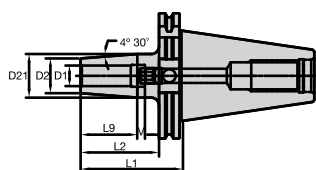
UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

■ TTGL • Calowe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	lbs
6199563	CV50TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.38
6199564	CV50TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.37
6199565	CV50TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.53	1.26	.39	6.51
6199566	CV50TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.52	1.26	.39	6.50
6199567	CV50TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	3.15	1.46	.39	6.47
6199568	CV50TTGL056315	9/16	1.06	1.33	3.15	2.52	1.40	.39	6.47
6199569	CV50TTGL062315	5/8	1.06	1.33	3.15	2.52	1.57	.39	6.54
6199570	CV50TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.82
6199571	CV50TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.73
6199572	CV50TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	8.11
6199573	CV50TTGL125394	1 1/4	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	7.76

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM DV40

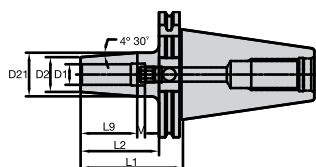


■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201356	DV40TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	1,06
6201357	DV40TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	1,05
6201358	DV40TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	1,07
6201359	DV40TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	1,10
6201360	DV40TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	1,15
6201421	DV40TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	1,13
6201424	DV40TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	1,27
6201425	DV40TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	1,24
6201426	DV40TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	1,80

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.

NARZĘDZIA Z CHWYTEM DV50



■ TTGL • Metryczne

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
6201839	DV50TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	2,89
6201840	DV50TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6201841	DV50TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6201842	DV50TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	2,93
6201843	DV50TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	2,98
6201844	DV50TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	2,96
6201845	DV50TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	3,10
6201846	DV50TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6201847	DV50TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	3,68

UWAGA: Akcesoria i informacje techniczne można znaleźć na stronie kennametal.com.



Oprawki skurczowe

Systemy narzędziowe

kennametal.com

Stanowisko montażowe



Wysokiej jakości stabilne stanowiska do montażu narzędzi i wymiany płytek wyeliminuje stratę czasu na liniach produkcyjnych. Stanowisko montażowe skraca czas wymiany, a bezpieczeństwo całego

procesu jest wyższe dzięki stabilnej budowie oraz możliwości uzyskania najlepszej pozycji dla wymiany. Niezbędne w każdym warsztacie narzędziowym.

Element główny wykonany z wysokogatunkowego aluminium. Anodyzowany w celu zapewnienia większej trwałości.

8 pozycji w przyrostach co 45°. Zapewnia doskonałą orientację i maksymalne bezpieczeństwo podczas montażu narzędzia.

Zapobiega uszkodzeniom narzędzia i wrzeciona oraz zapewnia właściwe mocowanie narzędzia.

Element główny



Otworki przelotowe ułatwiają montaż na dowolnej powierzchni.

Niewielkie rozmiary wymagane do montażu 140 x 100 mm (5.5 x 4").

Adapter

Stalowe sworznie prowadzące zapewniające stabilność.



Szybkie mocowanie zapewniające idealne ustawienie narzędzi.

Dostępne adaptory



PSC

- PSC50
- PSC63
- PSC80



KM4X™

- KM4X63
- KM4X100



KM™

- KM32
- KM40
- KM50
- KM63
- KM80



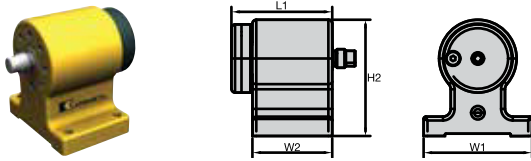
HSK

- HSK63A
- HSK100A



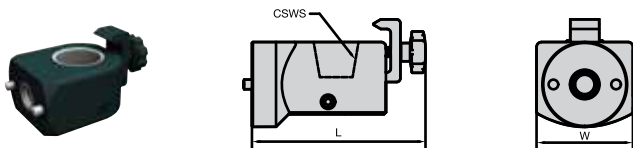
Chwył stożkowy

- BT30, CV30
- BT40, CV40, DV40
- BTKV40, CVKV40
- BT50, CV50, DV50
- BTKV50, CVKV50



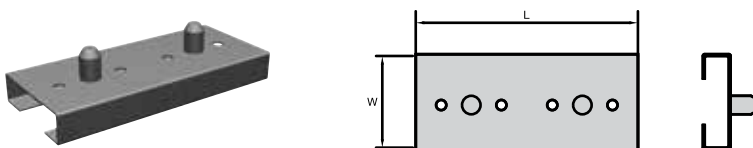
■ Element główny stanowiska montażowego

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	L1		H2		W2		W1	
		mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale
6303102	ASTMB	130	5.122	150	5.906	103	4.055	140	5.512



■ Adapter stanowiska montażowego

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	CSWS	L		W	
			mm	cale	mm	cale
6302929	SK30ASA	BT30/CV30/DV30	152	6.000	90	3.543
6302930	SK40ASA	BT(KV)40/CV(KV)40/DV40	164	6.460	90	3.543
6303091	SK50ASA	BT(KV)50/CV(KV)50/DV50	188	7.384	100	3.937
6303092	HSK63AASA	HSK63A	149	5.852	90	3.543
6303093	HSK100AASA	HSK100A	180	7.087	100	3.937
6303094	KM32ASA	KM32	152	5.965	90	3.543
6303095	KM40ASA	KM40	146	5.748	90	3.543
6303096	KM50ASA	KM50	158	6.226	90	3.543
6303097	KM63ASA	KM63	149	5.852	90	3.543
6303098	KM80ASA	KM80	174	6.868	100	3.937
6303099	PSC50ASA	PSC50	105	4.134	143	5.630
6303100	PSC63ASA	PSC63	105	4.134	145	5.693
6303101	PSC80ASA	PSC80	130	5.118	155	6.087
6303104	KM4X63ASA	KM4X63	146	5.476	90	3.543
6303105	KM4X100ASA	KM4X100	180	7.086	100	3.937



■ Stojak do przechowywania adapterów

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	L		W	
		mm	cale	mm	cale
6303103	ASSR	240	9.449	103	4.055

WYSZUKIWANIE NOVO KNOWS

Wyszukiwanie narzędzia wzbogacono o funkcje Informuj i Wybierz z NOVO™, które zapewniają oszczędność czasu i kosztów.

INFORMUJ

W celu przedstawienia zaleceń dotyczących narzędzi skrawających zastosowano metodę opartą na regułach:

- Zdefiniuj element do obróbki (frezowanie płaszczyzn, frezowanie rowków, otwór nieprzelotowy itp.)
- Zastosuj wymagania dotyczące ograniczeń (geometria, materiał, tolerancja itp.)
- Określ sekwencję obróbki (operacje jednoetapowe lub wieloetapowe, najpierw obróbka zgrubna, a następnie obróbka wykańczająca itp.)
- Zapoznaj się z wynikami według określonej klasyfikacji

WYBIERZ

Metoda wyboru narzędzi skrawających ze struktury drzewa za pośrednictwem wyszukiwania hierarchicznego lub parametrycznego:

- Jeśli znasz produkt, którego szukasz, można wykonać szybkie wyszukiwanie z użyciem oznaczenia katalogowego lub opisu produktu.
- Filtry inteligentne w istotny sposób zmniejszają liczbę potencjalnych rozwiązań narzędziowych.
- Po wybraniu narzędzia NOVO oferuje także opcjonalne elementy do skrawania i adaptacji, które pasują do wybranego rozwiązania.

Aplikacja NOVO umożliwia dysponowanie właściwym oprzyrządowaniem maszyn i właściwym sposobem działania. Doskonałe wykonanie zapewnia przyspieszenie każdego zadania i maksymalizację wydajności każdej zmiany. kennametal.com/novo

Ameryka Północna

Stany Zjednoczone

Sprzedaż: 1 800 446 7738

FtMill.Service@kennametal.com

Pomoc techniczna: 1 800 835 3668

na.techsupport@kennametal.com

Kanada

Sprzedaż: 800 446 7738

toronto.service@kennametal.com

Pomoc techniczna: 1 800 835 3668

na.techsupport@kennametal.com

Meksyk

Sprzedaż: 001 888 402 4963

k-mx.service@kennametal.com

Ameryka Środkowa i Południowa

Argentyna

Sprzedaż: +54 11 4719 0700

buenos-aires.ventas@kennametal.com

Brazylia

Sprzedaż: +55 19 3936 9200

bra.marketing@kennametal.com

Chile

Sprzedaż: +56 2 2264 1177

kennametalchile@kennametalchile.cl

Wenezuela

Hertec Group

Sprzedaż: +58 212 7510924

ventas@hertecgroup.com

Salwador

Prometca S.A. DE C.V.

Sprzedaż: +503 2219 7579

portilloprometca@gmail.com

Afryka

Egipt

Sprzedaż: +44 1384 408060

na.techsupport@kennametal.com

RPA

Sprzedaż: +27 11 748 9300

na.techsupport@kennametal.com

Europa

Austria

Sprzedaż: +43 2236 3798980

brunn.sales@kennametal.com

Pomoc techniczna: +43 0800 202873

eu.techsupport@kennametal.com

Belgia

Sprzedaż: 0800 81 372

belgium.sales@kennametal.com

Pomoc techniczna: +32 0800 80850

eu.techsupport@kennametal.com

Czechy

Ricany Jazlovice

Sprzedaż: 800 900 840

k-prha.sales@kennametal.com

Dania

Pomoc techniczna: +45 808 89298

na.techsupport@kennametal.com

Finlandia

Pomoc techniczna: +358 0800 919412

na.techsupport@kennametal.com

Francja

Sprzedaż: +33 1 60 12 81 00

info.fr@kennametal.com

Pomoc techniczna: 0805 540 367

eu.techsupport@kennametal.com

Niemcy

Sprzedaż: +49 6003 8277 0

rosbach.sales@kennametal.com

Pomoc techniczna: 0800 0006651

eu.techsupport@kennametal.com

Wielka Brytania

Sprzedaż: 44 1384 408060

kingswinford.service@kennametal.com

Pomoc techniczna: + 0800 032 8339

na.techsupport@kennametal.com

Węgry

Sprzedaż: +36 96 618 150

gyoer.sales@kennametal.com

Irlandia

Sprzedaż: +44 1384 408060

na.techsupport@kennametal.com

Włochy

Sprzedaż: 39 02 895 961

milano.vendite@kennametal.com

Pomoc techniczna: + 800 916561

eu.techsupport@kennametal.com

Luksemburg

Sprzedaż: +32 4 248 48 48

liege.sales@kennametal.com

Holandia

Sprzedaż: 0800 44 33 201

netherlands.sales@kennametal.com

Pomoc techniczna: 0800 0201130

eu.techsupport@kennametal.com

Norwegia

Pomoc techniczna: 800 10080

na.techsupport@kennametal.com

Polska

Sprzedaż: +48 61 6656501

poland.service@kennametal.com

Pomoc techniczna: 00800 4411887

eu.techsupport@kennametal.com

Portugalia

Sprzedaż: +351 22 4119 400

porto.service@kennametal.com

Rosja

Sprzedaż: +7 495 4115386

moscow.information@kennametal.com

Pomoc techniczna:

Numer stacjonarny: 08800 5556394

Numer komórkowy: +7 8005556394

eu.techsupport@kennametal.com

Słowacja

Sprzedaż: 0800 044 053

k-eu-zilina.sales@kennametal.com

Hiszpania

Sprzedaż: +34 93 586 03 50

barcelona.service@kennametal.com

Szwecja

Pomoc techniczna: +46 020799246

na.techsupport@kennametal.com

Turcja

Sprzedaż: +90 216 574 4780

tr.information@kennametal.com

Ukraina

Pomoc techniczna: 0800502664

eu.techsupport@kennametal.com

➤ Azja, Pacyfik

Australia

Sprzedaż: +1 800 666 667
k-au.service@kennametal.com
 Pomoc techniczna: +1 800 67 4037
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Bahrajn

Sprzedaż: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

Chiny

Sprzedaż: +86 400 889 2135
 Pomoc techniczna: 400 889 2238
k-cn.techsupport@kennametal.com

Dubaj

Sprzedaż: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

Indie

Sprzedaż: 1800 103 5138
 Pomoc techniczna: 1800 103 5227
in.techsupport@kennametal.com

Indonezja

Sprzedaż: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com
 Pomoc techniczna: 1800 6221031
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Izrael

Sprzedaż: +97 23 558 1313
arnold1@inter.net.il
 Pomoc techniczna: 1809 449889
na.techsupport@kennametal.com

Japonia

Sprzedaż: +813 3820 2855
 Pomoc techniczna: +813 3820 2855
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Korea

Sprzedaż: +82 2 2109 6100
 Pomoc techniczna: +080 728 0880
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Kuwejt

Sprzedaż: +971 (0) 5529983
info@passtech.overmach.com

Malezja

Sprzedaż: +6 03 5569 9080
 Pomoc techniczna: 1800812990
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Nowa Zelandia

Sprzedaż: 0800 536626
k-nz.service@kennametal.com
 Pomoc techniczna: 0800 450941
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Oman

Sprzedaż: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Pakistan

Sprzedaż: +92 21 2465305
itsystem@brain.net.pk

Katar

Sprzedaż: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Arabia Saudyjska

Sprzedaż: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Singapur*

Sprzedaż: +65 62659222
k-sg.sales@kennametal.com
 Pomoc techniczna: 1800 6221031
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

* Osoby fizyczne z Wietnamu i Filipin powinny kontaktować się z oddziałem w Singapurze.

Tajwan

Sprzedaż: +886 4 2350 1920
taiwan.service@kennametal.com
 Pomoc techniczna: 0800 666 197
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Tajlandia

Sprzedaż: +662 642 3455
 Pomoc techniczna: 18004417820
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Zjednoczone Emiraty Arabskie

Sprzedaż: +971 (0) 6 5529983
info@passtech.overmach.com

Dodatkowe dane kontaktowe oddziałów można znaleźć na stronie kennametal.com.




NOWOŚĆ! KLUCZ DO NAGŁÓWKÓW KOLUMN W TABELACH PRODUKTÓW

Można zauważyć niewielką zmianę wyglądu tabel produktów i kart specyfikacji. W niniejszym katalogu firma Kennametal wprowadziła zestaw kodów skróconych nazw w celu zwiększenia czytelności tabel i rysunków. Owe kody zastępują pełne opisy. Pełną listę kodów wraz z definicjami można znaleźć poniżej.

Kod	Pełny opis
aw	klucz do śruby uruchamiającej
B1	Odsunięcie B1
B2	Szerokość całkowita
bar	Ciśnienie chłodziwa (bar)
CS1	Chłodzenie zewnętrzne, Rozmiar otworu wylotowego
CSWS	rozmiar systemu narzędziowego CSWS
D	Średnica Adaptera/Chwytu
F	Wymiar F
FS	Wymiar FS
H1	Przesunięcie z osi
H2	Wysokość całkowita
ic	wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
kg	Waga w kilogramach
L	długość całkowita
L1	Długość pomiarowa
law	klucz do regulacji długości
LPR	Wymiar do części wystającej
MMC	System mocowania maszyny
mST (Nm)	Maks. Moment obrotowy wrzeciona (Nm)
PSI	Ciśnienie chłodziwa (PSI)
RPM	Maksymalne obroty na minutę
SPP	pakiet części zamiennych
wsas	Rozmiar klucza śruby mocującej

IKONY Z OZNACZENIAMI — PORADNIK • IKONY SYSTEMÓW NARZĘDZIOWYCH

 Chwył: Walcowy płaski	 Chwył: Walcowy płaski ≤ h6	 Chwył: Walcowy Weldon®	 Chwył — walcowy Weldon ≤ h6	 Chwył: Walcowy Weldon z 2 splaszczzeniami
 Chwył: Walcowy Whistle Notch ≤ h6	 Chwył: Walcowy Whistle Notch 2°	 Chwył — Walcowy ze splaszczeniem	 Chwył: SK BT JIS B 6339	 Chwył: SK DV DIN 69871
 Chwył: SK CV	 Chwył — Walcowy Whistle Notch z napędem i kołnierzem	 Chwył — HSK DIN 69893 Kształt A	 Chwył: Frez nasadzany	 Chwył — KM-TS™ ISO 26622
 Chwył — Walcowy z zabierakiem kwadratowym	 Chwył: PSC	 Połączenie Duo-Lock™	 Chwył: Chwył VDI	 Regulacja osiowa: Z tyłu
 Regulacja osiowa — Boczna	 Wyważenie G 2.5/25,000	 Wyważenie — G 2.5 przy 25,000 min ⁻¹	 Norma DIN 6535/1835	 Norma DIN 69893
 Norma DIN 1835/E	 Tulejka zaciskowa — ER DIN 6499	 Dokładność — 3 µm lub mniej	 Kompensacja — Rozciąganie i ściskanie	 Wiercenie — wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa
 Frezowanie — wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa	 Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa	 Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa: 80 barów	 Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa: 1200 psi	
 *Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa	 Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa: Wieloprzewodowe	 ISO 26622	 ISO 26623	

DIN — Niemiecki Komitet Normalizacyjny

*Maksymalne ciśnienie chłodziwa = 10 bar/150 psi dla opravek PSC z taką ikoną.

BEZPIECZEŃSTWO PRACY

WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Prosimy o zapoznanie się z treścią niniejszych instrukcji przed rozpoczęciem stosowania produktów przedstawionych w tym katalogu !

Zagrożenia związane z odławkami i rozpryskiem materiału:

Nowoczesne operacje obróbki skrawaniem metali wiążą się z dużą prędkością obrotową wrzecion i frezów oraz wysokimi temperaturami i dużymi siłami skrawania. W czasie obróbki od przedmiotu obrabianego mogą odpryskiwać gorące wióry. Chociaż narzędzia skrawające są projektowane i produkowane tak, aby były odporne na duże siły skrawania i wysokie temperatury, to jednak mogą zdarzyć się odłamania fragmentów narzędzia, szczególnie gdy jest ono poddane nadmiernym naprężeniom, mocnym uderzeniom lub innemu niewłaściwemu użytkowaniu.

Aby zapobiec urazom:

- Przy użytkowaniu obrabiarki lub pracy w jej pobliżu należy zawsze używać odpowiedniego sprzętu ochronnego, łącznie z okularami ochronnymi.
- Należy zawsze się upewnić, że wszystkie osłony zabezpieczające znajdują się we właściwym położeniu.

Zagrożenia związane z wdychaniem szkodliwych substancji oraz kontaktem ze skórą:

Przy szlifowaniu z użyciem węglików spiekanych oraz innych udoskonalonych materiałów narzędzi skrawających powstają pyły lub opary zawierające cząsteczki metalu. Wdychanie tych pyłów lub oparów, szczególnie przez dłuższy czas, może prowadzić do krótkotrwałego lub trwałego uszkodzenia płuc lub pogorszenia aktualnego stanu zdrowia. Kontakt z pyłem lub oparami może spowodować podrażnienie oczu, skóry oraz błon śluzowych, a także pogorszenie aktualnego stanu skóry.

Aby zapobiec urazom:

- Przy szlifowaniu należy zawsze zakładać sprzęt dla ochrony układu oddechowego i okulary ochronne.
- Należy zapewnić kontrolę wentylacji oraz we właściwy sposób gromadzić i usuwać pył, opary lub osady powstałe podczas szlifowania.
- Należy unikać kontaktu skóry z pyłem lub oparami.

Więcej informacji można znaleźć w odpowiedniej Karcie z charakterystyką substancji niebezpiecznych uzyskanej od firmy Kennametal lub w treści ogólnych przepisów dotyczących ochrony zdrowia oraz bezpieczeństwa i higieny pracy, Ogólne przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle, Część 1910, Pozycja 20 Kodeksu Przepisów Federalnych.

Niniejsze instrukcje dotyczące bezpieczeństwa stanowią ogólne wytyczne. Na operacje związane z obróbką wpływ ma wiele czynników — omówienie każdej konkretnej sytuacji jest niemożliwe. Informacje techniczne zawarte w tym katalogu oraz zalecenia dotyczące obróbki mogą nie znaleźć zastosowania w przeprowadzanej przez Państwa operacji. Więcej informacji można znaleźć w wydanej przez firmę Kennametal bezpłatnej broszurze „Bezpieczeństwo pracy”, którą można zamówić pod numerem tel. 724 539 5747 lub faksu 724 539 5439. Szczegółowe informacje o zabezpieczeniu produktów i ochronie środowiska można uzyskać, kontaktując się z naszym Biurem ds. Ochrony Środowiska i Bezpieczeństwa pod numerem tel. 724 539 5066 lub faksu 724 539 5372.

Kennametal, stylizowane K, Beyond Evolution, ERICKSON, KM, KM4X, KM-TS oraz NOVO są znakami towarowymi firmy Kennametal, Inc. i zostały użyte w tym charakterze w niniejszej publikacji. Brak oznaczenia produktu, nazwy usługi lub logo z tej listy nie stanowi zrzeczenia się przez firmę Kennametal prawa do znaku towarowego ani innych praw własności intelektualnej odnoszących się do danej nazwy.

Daewoo™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Daewoo International Corporation i udostępnianym przez nią na licencji.

DOOSAN™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Doosan Corporation i udostępnianym przez nią na licencji.

DUO-LOCK® jest zarejestrowanym znakiem towarowym, a Duo-Lock™ jest znakiem towarowym firmy Halmer GmbH.

HAAS™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Haas Automation, Inc. i udostępnianym przez nią na licencji.

HWACHEON™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Hwacheon Machine Tool Co., Ltd. i udostępnianym przez nią na licencji.

Mazak™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Yamatomo Kosan Kabushiki Kaisha Corporation i udostępnianym przez nią na licencji.

Mori Seiki™ jest znakiem towarowym należącym do firmy Mori Seiki Co., Ltd. i udostępnianym przez nią na licencji.

OKUMA™ jest znakiem towarowym należącym do firmy OKUMA i udostępnianym przez nią na licencji.

Weldon® jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy Weldon Tool Company.

© 2017 Kennametal Inc. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Systemy narzędziowe — nowości

CENTRALA ŚWIATOWA

Kennametal Inc.

600 Grant Street | Suite 5100
Pittsburgh, PA 15219 USA
Tel.: 1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

CENTRALA W EUROPIE

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Szwajcaria
Tel.: +41 52 6750 100
neuhausen.info@kennametal.com

REGION AZJI I PACYFIKU

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Singapur 609935
Tel.: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

CENTRALA W INDIACH

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore — 560 073
Tel.: +91 080 22198444 lub +91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com



kennametal.com