

SONDERAKTION

Das Angebot ist gültig vom 1. September bis 31. Dezember 2021

KCS10B™

Neueste PVD Drehsorte für mittlere Bearbeitung und Schlichtanwendungen

**KAUFE 40,
ERHALTE 50!**

DETAILS SIEHE UNTEN

Die gängigsten
ISO-Wendeplatten!

Werkstoffe



Anwendungen



Drehen



Innendurchmesser
Drehen



Rückwärtsdrehen



Profildrehen/
Kopierdrehen



Plandrehen



Innendurchmesser
Plandrehen



Fasen



Tief-Einstecken



- Wendeplatten-Geometrien können kombiniert werden.
- Mindestbestellmenge pro Geometrie: 10 Stück.
- Erhalten Sie 10 der günstigsten Wendeplatten kostenlos.

kennametal.com/KCS10B

**Top Notch™ Schneidkörper für
präzises Profil-/Kopierdrehen!**

Die neue KCS10B Drehsorte mit High-PIMS (High-Power Impulse Magnetron) Beschichtungs-Technologie.

Die High-PIMS-Beschichtungstechnologie zeichnet sich aus durch:

- Glatte Beschichtungsoberfläche.
- Optimale Haftung der Schicht, besonders auf scharfen Schneiden.
- Hoher Widerstand gegen Kerbverschleiß.
- Hohe Standzeit und hohe Prozesssicherheit.

Die Sorte KCS10B wird auf ein extrem hartes und verschleißfestes ultrafeinkörniges Hartmetallsubstrat aufgetragen und ist ideal für die mittlere Bearbeitung und für Schlichtoperationen.

Das Top Notch System sorgt für gleichbleibende Standzeit und Leistung der Werkzeuge, genaue Indexierung und überragende Klemmung bei präziser Bearbeitung und Kopierdrehen.

| | Negative Schneidplattengeometrie | | | | | Positive Schneidplattengeometrie | | | | | |
|---|----------------------------------|----|----|----|----|----------------------------------|------------|----|----|----|-----------|
| | RP | MP | MS | FP | FS | MP | MP V-unten | MS | LF | FP | K-Lock FS |
| Geometrie | | | | | | | | | | | |
| Profil | | | | | | | | | | | |
| Schneidenausführung | | | | | | | | | | | |
| <i>Gefast</i> | | | | | | | | | | | |
| <i>Verrundet</i> | ✓ | ✓ | | ✓ | | ✓ | ✓ | | | | |
| <i>Leicht verrundet bis scharf</i> | | | ✓ | | | | | ✓ | ✓ | ✓ | |
| <i>Scharf</i> | | | | | ✓ | | | | | | ✓ |
| Anwendungsbereich | | | | | | | | | | | |
| <i>Schruppen</i> | ✓ | | | | | | | | | | |
| <i>Leichtes Schruppen</i> | ✓ | ✓ | | | | ✓ | ✓ | | | | |
| <i>Mittlere Bearbeitung</i> | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | | | | |
| <i>Vorschlichten</i> | | | ✓ | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| <i>Schlichten</i> | | | | ✓ | ✓ | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Schnittbedingung | | | | | | | | | | | |
| <i>Stark unterbrochener Schnitt</i> | ● | | | | | | | | | | |
| <i>Leicht unterbrochener Schnitt</i> | ● | ● | ○ | ○ | | ● | ● | ○ | ○ | ○ | |
| <i>Schnitttiefe variiert, Guss- oder Schmiedehaut</i> | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| <i>Ununterbrochener Schnitt, vorgedrehte Oberfläche</i> | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |



KCS10B™ Drehsorte für hochwarmfeste Legierungen



WÜTSCHNER
Industrietechnik

Wütschner Industrietechnik GmbH
mail@wuetschner.de · www.wuetschner.de

| | | |
|---|---|--|
| D-97424 Schweinfurt Rudolf-Diesel-Str. 15 Tel.: +49 (0) 9721 658684 Fax: +49 (0) 9721 658650 | D-36469 Tiefenort Mühlheimer Straße 6 Tel.: +49 (0) 3695 827710 Fax: +49 (0) 3695 827711 | D-08525 Plauen Schenkendorferstraße 14 Tel.: +49 (0) 3741 3831630 Fax: +49 (0) 3741 3831632 |
|---|---|--|