



SOLUCIÓN PARA EL DESGASTE

KenCast™



KenCast™

Solución para el desgaste
Exclusivo de Kennametal

Desgaste

Una palabrita que describe un problemón. El desgaste se traduce en altos costos de reparación y reposición de equipos, y puede causar un tiempo de inactividad significativo.

Entendemos de desgaste

Entendemos la importancia de evitar el daño por desgaste de sus equipos. Es por eso que nuestros expertos en desgaste desarrollaron KenCast.

KenCast ayuda a que los equipos duren más tiempo, ya sea que los emplee en la superficie o bajo tierra, en la ruta o en el pozo, para triturar rocas o empujar nieve. Con la protección de KenCast, puede evitar reparaciones costosas y tiempo de inactividad.

Protección contra el desgaste para cada pieza

KenCast es extremadamente versátil y se puede ajustar a casi todas las máquinas, para casi cualquier aplicación. Se puede soldar fácilmente o fijar mecánicamente en la posición.



MANTENIMIENTO VIAL



MINERÍA SUPERFICIAL



MINERÍA SUBTERRÁNEA



RECTIFICAR/RECICLAR



AGREGADOS



CANTERAS



CONSTRUCCIÓN DE AUTOPISTAS



TUNELIZACIÓN



AGRICULTURA



FERROCARRIL



TRENCHING



SURFACE MINER

KenCast

KenCast definido • Aplicaciones logradas	2-3
Soluciones probadas • Beneficios	4-5
Productos KenCast	6-13
Barra de desgaste.....	6
Cuña • Barra de desgaste (Delgada) • Circular (Lado cónico)	7
Cuarto circular • En forma de V • Gancho	8
Plato con orificios • Desgaste en esquí (soldado) • VCP con forma de L	9
Barra de recuperador • Protección contra desgaste, con tornillo • Protector de base	10
Rampa • Compactador • Protección contra desgaste, con tornillo	11
Protección de hojas niveladoras	12
Desgaste en esquí (con tornillo) • Punta para chipeadora	13
Versatilidad del producto • Pautas para fijar • Instrucciones para soldar • Instrucciones para cortar.....	14
Recomendaciones.....	15

Versatilidad del producto

KenCast™ es excepcionalmente versátil. Se puede ajustar a casi todas las máquinas para casi cualquier aplicación, con algunas limitaciones en cuanto al tamaño y la forma. Se puede soldar fácilmente o fijar mecánicamente en la posición.



KenCast cónico



Barra estabilizadora



Punta para chipeadora de tejas



Protector de esquinas; punta para triturador



Barra de soldar



Labio para balde



Palas quitanieves



Protector de manguito y bloque

¿Qué es KenCast?

KenCast son partículas de metal duro al tungsteno que han sido ligadas metalúrgicamente al acero templado al aire. ¿Cuál es el resultado? Un material sólido, duradero y extremadamente resistente al desgaste, gracias a la combinación de acero y metal duro.

Las piezas de desgaste de KenCast pueden soportar aplicaciones de extrema abrasión y alto impacto.

KenCast es más que formas rectangulares. Es un material versátil que se ajusta a la mayoría de las máquinas y aplicaciones, y se puede soldar fácilmente o fijar mecánicamente en la posición. En pocas palabras, KenCast es la protección contra el desgaste para sus equipos.

¿Cómo funciona KenCast?

Los gránulos de metal duro aportan a KenCast una protección excepcionalmente duradera. Partículas de diversos tamaños de metal duro al tungsteno se mezclan para crear la combinación adecuada de protección de metal duro para una aplicación determinada.

Aunque KenCast haya forjado una reputación con placas de desgaste y barras rectangulares superiores, sigue ofreciendo soluciones para el desgaste en entornos complejos. Nuestra base de clientes ha aumentado, e incluye aplicaciones en fabricación, agricultura e incluso NASCAR®.

Kennametal produce formas y geometrías estándar y personalizadas para resolver problemas específicos. Nuestros expertos en KenCast buscan nuevos desafíos, y pueden ayudarlo con sus problemas de desgaste más difíciles.

Verlo en acción



La nueva punta del martillo triturador con KenCast se utiliza en trituradoras horizontales y tubulares en la industria del reciclaje. La superficie externa es lisa antes del uso. Afiada muestra las partículas de carburo KenCast incorporadas en el acero.



La punta de martillo para triturador KenCast después de 40 horas de uso en una aplicación de reciclaje de tejas de asfalto altamente abrasiva. Observe que las partículas prominentes de metal duro han sufrido solo un desgaste moderado. Esta punta de martillo en particular siguió moliendo un total de 90 horas, tuvo un mejor rendimiento y **duró hasta 10 veces más** que las herramientas de la competencia.

Aplicaciones logradas para el desgaste/ soluciones probadas

Máquinas/equipos	Componente/pieza	Tipo de desgaste
Mantenimiento vial/construcción		
Barrido de nieve	Calce para barrido de nieve Parachoques	Deslizamiento Impacto/deslizamiento
Motoniveladoras	Protectores para extremo de hojas niveladoras	Impacto/deslizamiento
Barredoras de calle	Calce para patines de barredora	Deslizamiento
Compactador giratorio de acero	Aplanadora	Abrasión
Ferrocarril		
Equipos de compactación	Herramientas de compactación Barras en Z para regulador de lastre	Impacto/abrasión Deslizamiento
Rectificar/Reciclar		
Chipeadora horizontal	Puntas de martillo para chipeadoras	Impacto/abrasión
Chipeadora de tambor	Martillo giratorio	Impacto/abrasión
Agregados y canteras		
Equipamiento para pistas	Barra de gancho	Deslizamiento con abrasión
Tamizado	Barras de criba	Desgaste de impacto
Palas cargadoras	Labios para baldes	Abrasión
Trituradores/Cribas	Placas para paredes Discos de transmisión central Dientes soldados Cónicos Martillos	Impacto/abrasión
Minería		
Minería de paredes largas	Protección para aletas	Abrasión
Concentración	Protección para bloque y pedestal	Abrasión
Brazo de carga permanente (Continuous Loading Arm, CLA)	Puntas para CLA	Deslizamiento
Palas para minería superficial	Labios para baldes Placas de deslizamiento Bandas para taco Cargadores	Abrasión
Tunelización		
Máquina para mandrinado de túneles	Protección para calibrador y fresa	Impacto/abrasión
Construcción de autopistas		
Recuperación de caminos	Protectores para pedestales Barras para limpiadores laterales	Impacto/abrasión
Cepillo para caminos/máquina de fresado	Conjunto de rodapiés, protección para anillo final Calces de frenado Protector de bloque	Abrasión Deslizamiento Impacto/abrasión
Perforación de cimientos		
Taladro para cimientos	Barras soldadas KenCast Protector de bloque Protección de volutas Resistencia a la abrasión cónica	Corte (barriles centrales)/Abrasión Impacto/abrasión Abrasión Abrasión
Trenching		
Trencher/Surface Miner	Protección de plato de base Protector de bloque Protectores para pedestales	Impacto/abrasión
Agricultura		
Labranza	Herramientas para labranza	Abrasión
Carreras NASCAR®		
Automóvil de carrera	Placas de desgaste en fondo	Deslizamiento



Ya sea por deslizamiento, excavación, empuje o impacto, el desgaste abrasivo puede añadirse a costosas reparaciones de equipos y costos de reposición.

Beneficios clave de KenCast

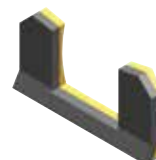
- Versatilidad extrema: Se pueden producir y personalizar piezas complejas y geometrías para problemas de desgaste específicos.
- Excelente resistencia al desgaste: Reduce los costos de reparación y tiempo muerto.
- Protección adicional para sus equipos.
- Fácil de aplicar en el campo.
- Material sin niveles.



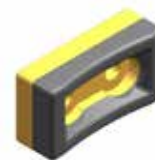
Esquí



Protección para anillo final



Protectores de base



Paleta de rodapiés

KenCast en comparación con otros métodos de protección contra el desgaste

KenCast supera consistentemente a otros métodos de protección contra el desgaste:

Otros métodos	KenCast
Tejas de metal duro integral soldadas	Más sólido
Revestimiento endurecedor	Más duradero Más resistente al desgaste Mejor protección del acero
Aceros estándar o tipo AR, bloques de cuñas y platos de metal duro cromado	
Recubrimiento por soldadura integrada	



Solución probada: KenCast

- Máquina — Trituradora Telsmith™ 24-21 HSI RAP
- Cliente — Hawbaker®
 - 8 trituradores, con 3 plataformas por triturador.
- Ubicación — Pleasant Gap, PA.
- Solución competitiva: Baldwin International ha desarrollado la placa Tuffbraz 600 para aplicaciones industriales que requieren mayores niveles de fuerza y resistencia al agotamiento.
 - Procesa entre 10 y 15 mil toneladas de material antes del final de su vida útil.
- **Solución Kennametal** — plataformas de KenCast
 - Procesa **74 mil toneladas** de material con mínimo desgaste.
 - **7 veces la vida útil.**



Plataforma utilizada con mínimo desgaste después de 74.000 toneladas



Trituradora Telsmith 24-21 HSI RAP

KenCast: Versatilidad del producto y rendimiento probado

Labios para baldes | Estabilizadores de taladros |
Barras de gancho | Protección de pala | Zonas
de desgaste de cuchillas en excavadoras

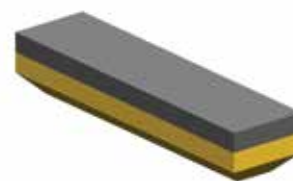
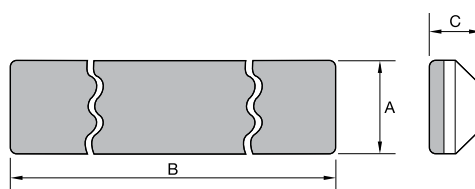
Propiedades de dureza de KenCast

Rangos de dureza para los ingredientes compuestos:

- Metal duro al tungsteno = 86–91 HRA
- Acero matriz = 52–58 HRC
- (unido al metal duro)
- Acero base = 38–50 HRC

■ Barra de desgaste

- Barra soldada estándar con biselar para soldar.
- Mejor para aplicaciones de impacto.



Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0083	1012442	0.50	12.70	2.75	69.85	0.75	19.05
KCWB-0201	1012504	0.63	15.88	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0254	1012544	0.63	15.88	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0378	1155344	0.75	19.05	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0084	1012443	1.00	25.40	4.00	101.60	1.00	25.40
KCWB-0096	1012447	1.00	25.40	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0097	1012448	1.00	25.40	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0246	1012536	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70
KCWB-0055-20	1012633	1.00	25.40	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0055-30	1012634	1.00	25.40	3.00	76.20	0.75	19.05
KCWB-0055-35	1012635	1.00	25.40	3.50	88.90	0.75	19.05
KCWB-0055-40	1012636	1.00	25.40	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0055-50	1012637	1.00	25.40	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0055-60	1012638	1.00	25.40	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0055-80	1012639	1.00	25.40	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0367	1094287	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70
KCWB-0067	1012436	1.50	38.10	5.00	127.00	0.75	19.05
KCWB-0186	1012492	1.50	38.10	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0362	1083967	1.50	38.10	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0471	1919347	1.50	38.10	6.00	152.40	1.00	25.40
KCWB-0022	1012423	2.00	50.80	10.00	254.00	1.00	25.40
KCWB-0105	1012452	2.00	50.80	12.00	304.80	1.00	25.40
KCWB-0284	1012573	2.00	50.80	13.00	330.20	1.25	31.75
KCWB-0342	1012628	2.00	50.80	10.00	254.00	0.75	19.05
KCWB-0056-20	1012640	2.00	50.80	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0056-35	1012641	2.00	50.80	3.50	88.90	0.75	19.05
KCWB-0056-40	1012642	2.00	50.80	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0056-60	1012643	2.00	50.80	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0056-80	1012644	2.00	50.80	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0438	1796637	2.00	50.80	12.00	304.80	1.00	25.40
KCWB-0496	2036144	2.00	50.80	6.00	152.40	1.25	31.75
KCWB-0206-NH	1719256	2.38	60.33	9.13	231.78	0.38	9.53
*KCWB-0394	1324494	2.50	63.50	8.00	203.20	0.75	19.05
*KCWB-0395	1324495	2.50	63.50	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0057-20	1012645	3.00	76.20	2.00	50.80	0.75	19.05
KCWB-0057-40	1012647	3.00	76.20	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0057-60	1012648	3.00	76.20	6.00	152.40	0.75	19.05
KCWB-0057-80	1012649	3.00	76.20	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0098	1012449	5.00	127.00	8.00	203.20	1.00	25.40
KCWB-0286	1012575	5.00	127.00	12.00	304.80	0.75	19.05
KCWB-0484	1996381	5.00	127.00	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0010	1714704	7.00	177.80	13.00	330.20	2.00	50.80
KCWB-0094	1083557	8.75	222.25	10.75	273.05	1.00	25.40

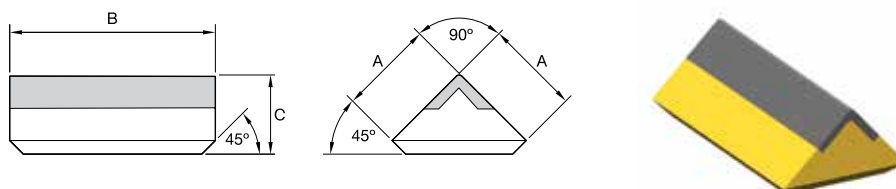
NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

* Biseles soldados en longitud únicamente.

Los planos representan los tamaños más comunes de KenCast. Hacemos tamaños que se adapten a cualquier máquina o aplicación. Comuníquese con su representante local de Kennametal para obtener más información.

■ Cuña

- Crea una acción cortadora que permite el flujo del material.
- Aplicación: protección de bloque.

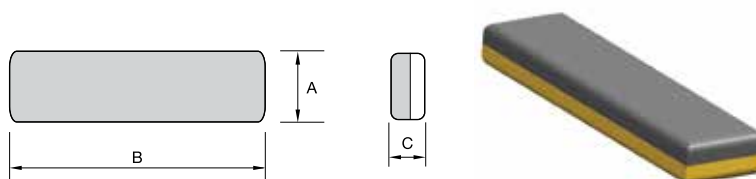


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0243	1012534	1.50	38.10	1.50	38.10	1.25	31.75
KCWB-0290	1012579	1.50	38.10	3.25	82.55	1.25	31.75

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Barra de desgaste (delgada)

- Placa delgada sin biselar soldadura.
- Proporciona máxima holgura.
- No apta para aplicaciones de impacto.

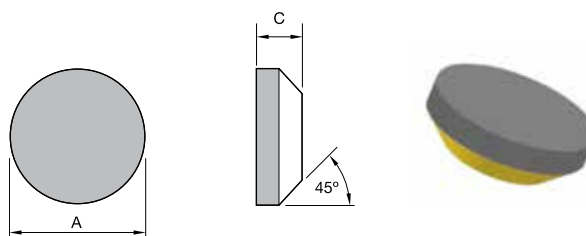


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0132	1012461	0.50	12.70	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0300	1012586	0.75	19.05	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0114	1012454	1.00	25.40	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0277	1012566	1.00	25.40	8.00	203.20	0.25	6.35
KCWB-0301	1174410	1.00	25.40	3.00	76.20	0.50	12.70
KCWB-0188	1012494	1.50	38.10	5.00	127.00	0.50	12.70
KCWB-0216	1012515	1.50	38.10	6.00	152.40	0.25	6.35
KCWB-0091	1012444	2.00	50.80	6.00	152.40	0.50	12.70
KCWB-0092	1012445	2.00	50.80	3.00	76.20	0.50	12.70
KCWB-0095	1012446	2.00	50.80	15.75	400.05	0.50	12.70
KCWB-0100	1012450	2.00	50.80	8.00	203.20	0.50	12.70
KCWB-0210	1012512	2.00	50.80	2.00	50.80	0.25	6.35
KCWB-0278	1012567	2.00	50.80	8.00	203.20	0.25	6.35
KCWB-0329	1012614	2.00	50.80	5.25	133.35	0.50	12.70
KCWB-0065	1012435	3.00	76.20	4.00	101.60	0.50	12.70
KCWB-0241	1012532	3.00	76.20	6.00	152.40	0.25	6.35
KCWB-0249	1012539	3.00	76.20	6.00	152.40	0.50	12.70

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Circular (superficie cónica)

- Aplicaciones: taladro, protección de balde.

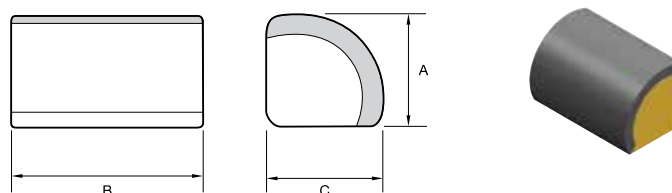


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0127	1012457	1.50	38.10	—	—	0.75	19.05
KCWB-0279	1012568	1.50	38.10	—	—	0.50	12.70
KCWB-0280	1012569	2.00	50.80	—	—	0.50	12.70
KCWB-0281	1012570	3.00	76.20	—	—	0.50	12.70

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Cuarto circular

- Protege las esquinas interiores.
- Ayuda a que el material fluya.

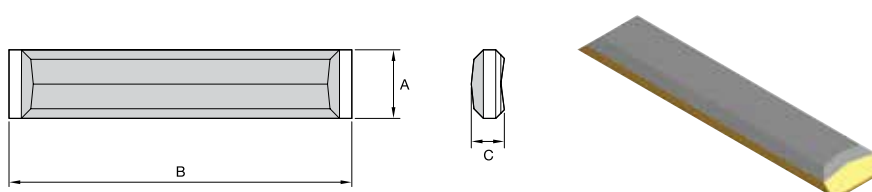


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0285	1012574	1.75	44.45	2.88	73.03	1.75	44.45
KCWB-0526	2426055	1.75	44.45	8.00	203.20	1.75	44.45
KCWB-0526-4 INCH	3902019	1.75	44.45	4.00	101.60	1.75	44.45
KCWB-0526-7 INCH	3902020	1.75	44.45	7.00	177.80	1.75	44.45

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ En forma de V

- Geometría única.
- Aplicación: barra estabilizadora para evitar el desgaste de correa.

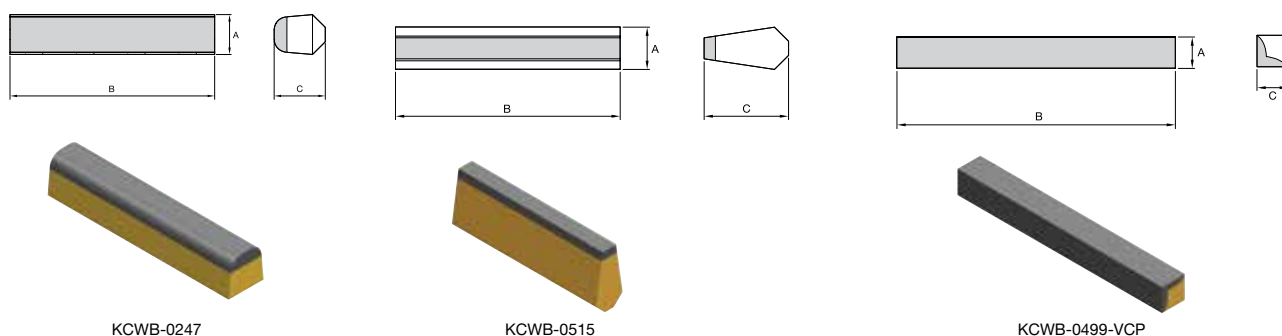


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0126	1012456	2.00	50.80	10.00	254.00	1.00	25.40
KCWB-0128	1012458	2.00	50.80	10.00	254.00	0.75	19.05

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Gancho

- Aplicaciones de máquinas de vía: extiende la vida útil de la placa, proporciona tracción extra.

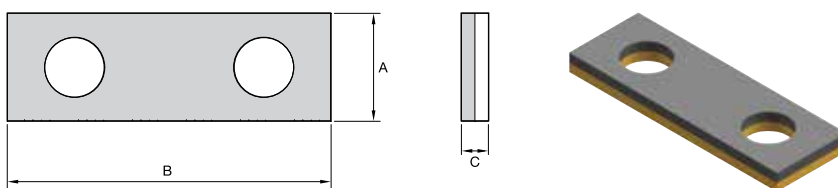


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0247	1012537	0.75	19.05	4.00	101.60	1.00	25.40
KCWB-0515	2259012	0.75	19.05	4.00	101.60	1.50	38.10
KCWB-0541	2271390	1.00	25.40	1.50	38.10	0.78	19.81
KCWB-0499-VCP	2039770	2.25	57.15	20.00	508.00	2.25	57.15
KCWB-0389	1308317	0.62	15.75	3.00	76.20	1.00	25.40

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

Plato con orificios

- Similar a barra de desgaste estándar.
- Los orificios permiten el uso de tapón soldado o atornillado.

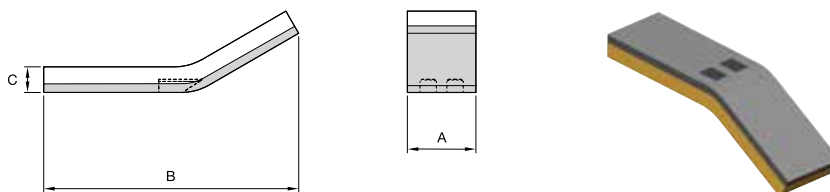


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0091-2H	1012663	2.00	50.80	6.00	152.40	0.50	12.70
KCWB-0570	1012494	1.00	25.40	2.00	50.80	0.50	12.70

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

Desgaste de esquí (atornillado)

- Excelente para la abrasión del pasador.
- Aplicaciones: cámaras en barredoras y máquinas de fresado, calces de arado.

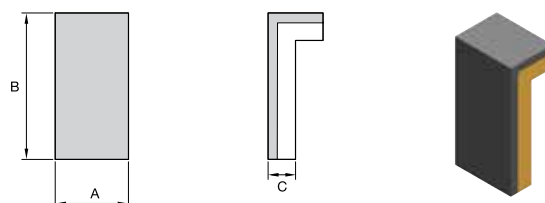


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0311	1012596	2.00	50.80	7.50	190.50	0.75	19.05
KCWB-0312	1012597	3.00	76.20	7.50	190.50	0.75	19.05

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

VCP con forma de L

- Forma de L para proteger las esquinas.
- Aplicación: soldadura a la superficie del diente del triturador de acero.

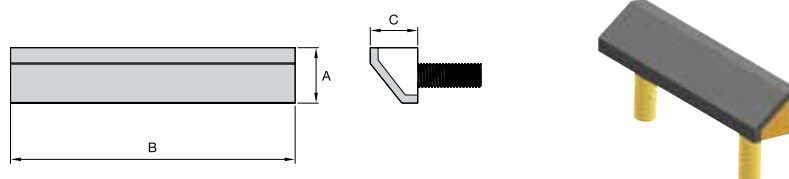


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0447-VCP CORNER	1829225	2.00	50.80	4.00	101.60	0.75	19.05
KCWB-0457-VCP	1850291	4.00	101.60	2.00	50.80	0.75	19.05

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Barra de recuperador

- Aplicación: protección contra el desgaste de tambores.
- Piezas atornilladas, elimina la soldadura.

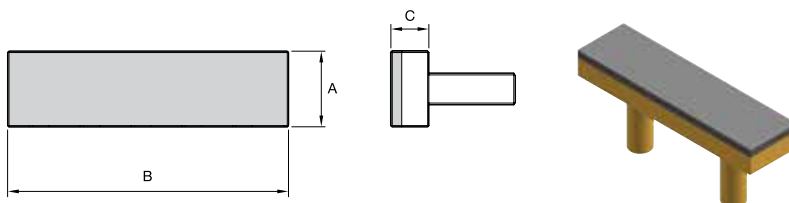


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0420	1731649	1.75	44.45	9.00	228.60	1.50	38.10

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Protección contra el desgaste, con tornillo

- Tacos roscados al dorso de la pieza.
- Se puede atornillar, en comparación con la soldadura.

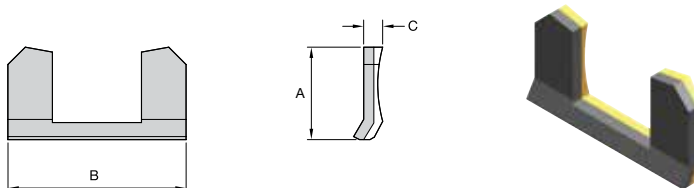


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0406	1542508	1.75	44.45	6.50	165.10	0.88	22.23

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Protector de base

- Protege las bases de cambio rápido de Kennametal.

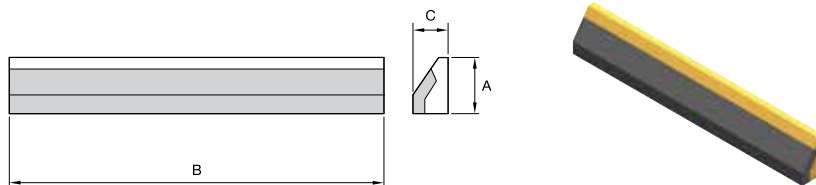


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0464	1858536	1.91	48.51	3.50	88.90	0.38	9.53
KCWB-0413	1621388	2.12	53.85	2.75	69.85	0.38	9.53
KCWB-0412	1621288	2.19	55.63	3.50	88.90	0.38	9.53

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

Rampa

- La forma de la cuña ayuda a desviar material.
- Aplicación: previene el desgaste en revestimiento de canaletas.

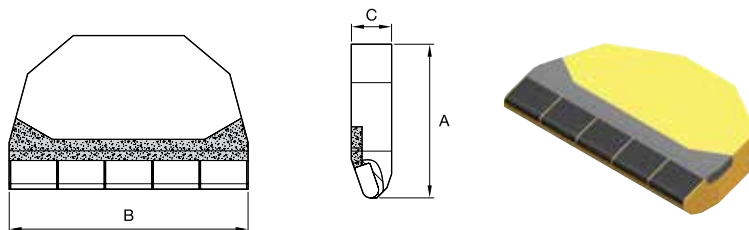


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0191	1012496	1.19	30.16	8.00	203.20	0.75	19.05
KCWB-0591	1012503	3.00	76.20	12.00	304.80	1.00	25.40

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

Compactador

- Insertos de sólido se funden en la pieza para extender la vida útil.
- Aplicación: compactación de lastre de ferrocarriles.

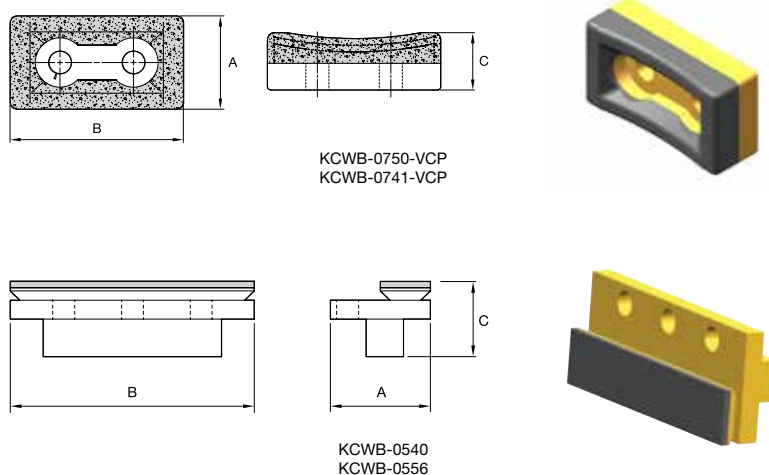


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0001-3	1012650	3.00	76.20	4.50	114.30	0.75	19.05
KCWB-0766	6360017	3.62	91.95	5.63	143.00	0.94	23.88

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

Protección contra el desgaste, con tornillo

- Soldadura hecha con KenCast.
- Aplicación: conjunto de rodapiés para máquinas de fresado.

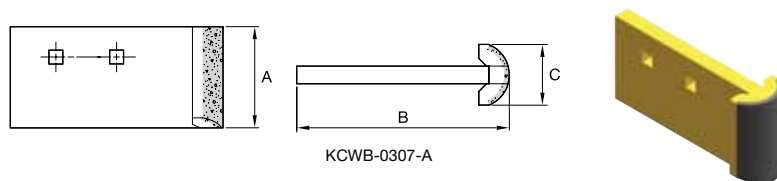
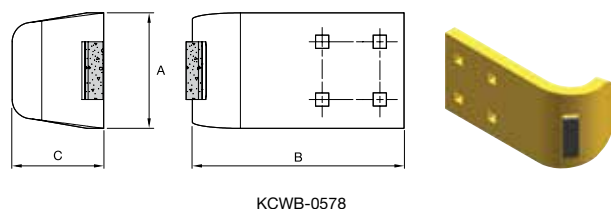
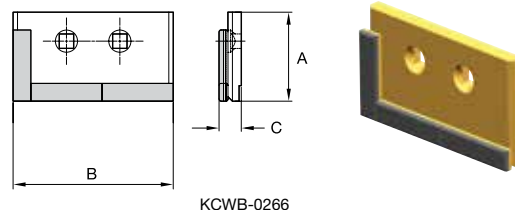


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0750-VCP	6167313	3.50	88.90	6.50	165.10	2.15	54.60
KCWB-0741-VCP	6134828	3.50	88.90	9.50	241.30	2.15	54.60
KCWB-0540	2243688	4.00	101.60	9.75	247.65	3.00	76.20
KCWB-0556	3033385	4.00	101.60	5.53	140.67	3.00	76.20

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.

■ Protección de hojas niveladoras

- Soldadura hecha con KenCast.
- Aplicación: protege el final de barredoras de nieve y cuchillas de motoniveladoras.



Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0266	1012556	5.00	1.27	9.0	228.60	1.25	31.75
KCWB-0578	3390176	6.00	152.40	12.20	309.88	4.50	114.30
KCWB-0307-A	1012592	5.00	127.00	10.51	266.95	3.00	76.20
KCWB-0574	3336844	6.00	152.40	22.51	571.75	3.00	76.20

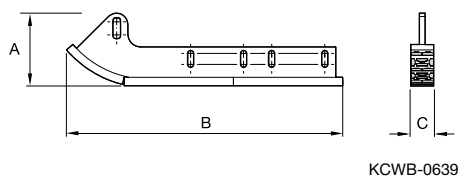
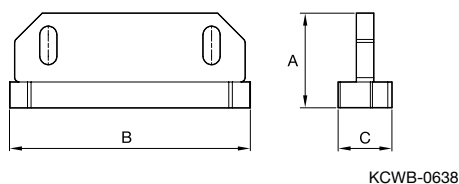
NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.



Para obtener más información,
visite **kennametal.com** para acceder
al catálogo de productos para la
eliminación de nieve.

■ Desgaste de esquí (con tornillo)

- Plaquitas sólidas impiden la excavación de la superficie del camino.
- Aplicación: protección contra el desgaste, con tornillo, para máquinas de fresado.

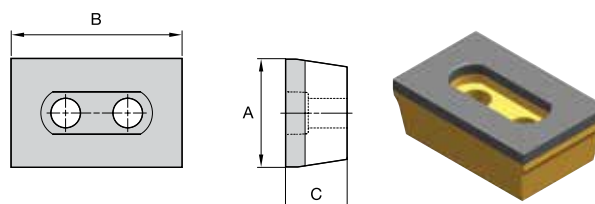


Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0638	4099269	1.50	38.10	7.00	177.80	0.75	19.05
KCWB-0639	4110656	6.50	165.10	24.66	626.36	2.03	51.60

NOTA: Inserciones de carburo incrustadas en el fondo del esquí.

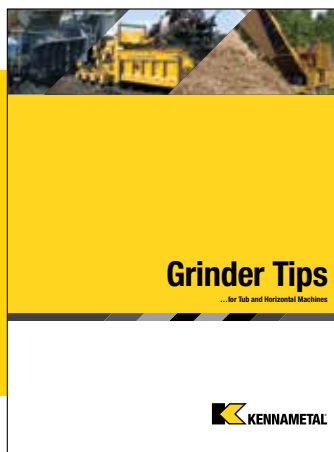
■ Punta de chipeadora

- Aplicaciones: Tejas de asfalto, rectificación/reciclaje de residuos.



Descripción	Código de pedido	A		B		C	
		en	mm	en	mm	en	mm
KCWB-0480	1981905	3.50	88.90	5.50	139.70	2.00	50.80

NOTA: El sombreado gris indica la ubicación del metal duro en la pieza.



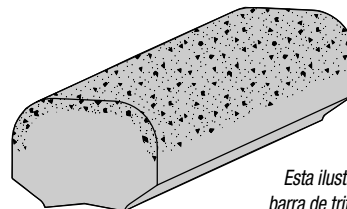
Para obtener más información, visite **kennametal.com** para acceder al catálogo de puntas para chipeadoras.

Versatilidad del producto

KenCast™ es excepcionalmente versátil. Se puede ajustar a casi todas las máquinas para casi cualquier aplicación, con algunas limitaciones de tamaño y forma. Se puede soldar fácilmente o fijar mecánicamente en la posición.

Piezas de tamaño y forma estándar disponibles:

- **Espesor:** mínimo 1/4" (6 mm) a un máximo de 8" (200 mm)
- **Ancho:** hasta un máximo de 20" (500 mm)
- **Largo:** hasta un máximo de 20" (500 mm)



Esta ilustración muestra una barra de triturador con partículas de metal duro de KenCast en tres lados

Pautas para unir

Estas son pautas generales sobre cómo aplicar KenCast a sus equipos. Sin embargo, las aplicaciones soldadas pueden variar sustancialmente de acuerdo con el material al que se le aplica KenCast. Consulte con un representante local de soldaduras o comuníquese con un representante de Kennametal para recibir recomendaciones sobre su aplicación en particular.

Material de soldar

052" (13,2 mm) alambre (de núcleo fundente)	• 7100 ESAB o equivalente, blindado con dióxido de carbono • 22–24 voltios y 200–235 amperios
Barra para soldar de 1/8" (3,1 mm)	• 7018M o equivalente, de bajo hidrógeno • 21–33 voltios/135–185 amperios
<i>Estas especificaciones son para soldaduras para aceros a carbono bajo o medio. Al soldar con aceros especiales, como el inoxidable y al manganeso, comuníquese con su representante de Kennametal para recibir recomendaciones para soldar.</i>	

Instrucciones para soldar

Las piezas KenCast se deben soldar apropiadamente para lograr un rendimiento óptimo:

- Siempre fije las piezas con el lado del acero contra la superficie que va a proteger.
- El lado de la superficie de metal duro, pintado de negro para identificar el lado del desgaste, queda hacia afuera.
- Soldar la superficie de metal duro puede provocar grietas y es perjudicial para las partículas de metal duro.

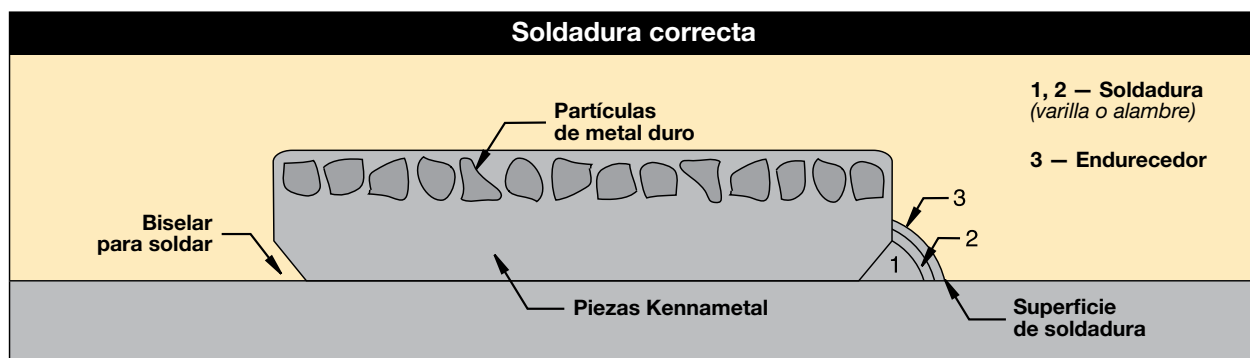
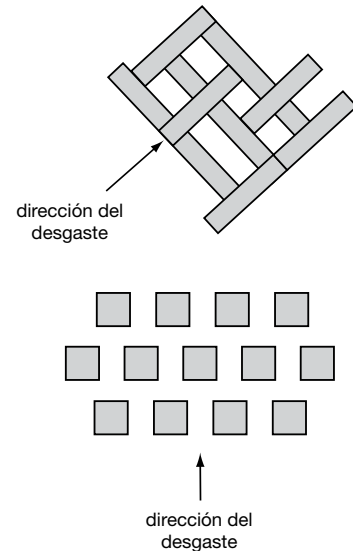
Instrucciones para cortar

Hay dos formas de cortar KenCast:

- Opción 1:** Marque el lado del acero con una amoladora angular o corte con sierra con una rueda con corindón, y después golpee con un martillo.
- Opción 2:** Plasma o chorro de agua.

Recomendaciones

- Proteja las soldaduras mediante biselares para soldaduras, endureciendo sobre las soldaduras, o colocando la pieza de KenCast para evitar el desgaste en las soldaduras.
- Al usar las piezas KenCast para cubrir las áreas grandes, crear un efecto “cama muerta” al posicionar las piezas de manera que el material de trabajo quede entre las piezas de KenCast (ver ilustraciones).
- Escalonar las colocaciones de las piezas KenCast para evitar el desgaste entre las piezas.
- Las piezas que se van a soldar deben estar a 21 °C (70 °F).
- La pieza KenCast no debe superar los 315 °C (600 °F) en ningún momento durante la soldadura.
- Primero gire las piezas de soldadura ligeramente para asegurarse de que estén correctamente colocadas antes de realizar la soldadura total.
- Por lo general, no es necesario el calentamiento previo y calentamiento posterior de las piezas KenCast. Sin embargo, si el material al que se aplica la pieza KenCast requiere calentamiento, precaliente la pieza KenCast hasta 315 °C (600 °F) (no supere los 315 °C [600 °F]). Nuestras piezas KenCast han sido soldadas con acero a 4130 y 4140 sin calentamiento previo ni posterior. Se recomienda precalentar para evitar fisuras bajo el cordón cuando las piezas KenCast se apliquen a componentes de serie de aceite y gas y a aceros con alto contenido de manganeso.
- Si le preocupa el lavado de la soldadura, recomendamos aplicar material endurecedor sobre las soldaduras.
- No soldar en la capa de metal duro de la pieza KenCast.
- Para la identificación, la superficie de desgaste de metal duro de la pieza KenCast se pinta de negro. Esto es particularmente útil para piezas pequeñas o de formas irregulares de KenCast. Si la pieza KenCast está marcada con un número de pieza, ese número siempre se refleja en el lado de acero de la pieza.







KenCast™

Información de contacto global

Argentina

Teléfono: +54 11 4719 0700
Fax: +54 11 4719 6116

Australia/Nueva Zelanda

Teléfono: +61 7 3801 5844
Fax: +61 7 3801 5826
k-sydn.service@kennametal.com

Brasil/América Latina

Teléfono: +55 19 3936 9200
Fax: +55 19 3936 9201
bra.marketing@kennametal.com

Chile

Teléfono: +56 2 2641177
Fax: 001 888 442 4964

China

Teléfono: +86 400 650 1388
Fax: +86 10 8561 5263
k-cn-earthwork.service@kennametal.com

Área de servicio en Europa/Alemania

Teléfono: +49 6003 8277 498
Fax: +49 6003 8277 42 453
mcs-ag.service@kennametal.com

India

Teléfono: +91 800 22198444
Teléfono: +91 080 43281444
Fax: 91 80 2839 1300
bangalore.information@kennametal.com

Polonia/Eslovaquia/Báltico

Teléfono: +48 32 47 89 100
Fax: +48 32 47 89 111
K-MCS-POL.Service@kennametal.com

Sudáfrica/África subsahariana

Teléfono: +27 11 748 9300
Fax: +27 11 748 9303

Estados Unidos/Canadá/México

Teléfono: 800 458 3608
Fax: 800 521 3319
mcs-na.service@kennametal.com

Kennametal, la K con la tipografía característica, y KenCast son marcas registradas de Kennametal Inc., y se utilizan como tales en el presente documento.

NASCAR® es una marca registrada de la National Association for Stock Car Auto Racing, Inc.

Hawbaker® es una marca registrada de Glenn O. Hawbaker.

Telsmith™ es una marca registrada de Astec Industries Company.

© Copyright 2018 by Kennametal Inc., Latrobe, PA Todos los derechos reservados.



kennametal.com



OFICINAS CENTRALES EN EL MUNDO

Kennametal Inc.

1600 Technology Way
Latrobe, PA 15650 EE. UU.
Tel.: 1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

OFICINAS CENTRALES EUROPEAS

Kennametal Europe GmbH

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

OFICINAS CENTRALES PARA LA REGIÓN ASIA PACÍFICO

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

OFICINA CENTRAL EN LA INDIA

Kennametal India Limited

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

kennametal.com