

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки



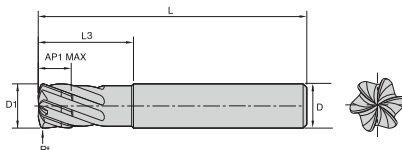
KHDA — KenFeed™ 6-зубые для закаленной стали с твердостью от 52 до 65 HRC

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Высокая скорость подачи.

Применение

- Торцовое фрезерование и фрезерование глубоких выемок.
- Для профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм.



- лучший выбор
- альтернативный выбор

H	●
S	○
N	○
K	○
M	○
P	○

■ 6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D	AP1 макс	L3	L	R _ε	Z U	Каталожный номер	
6	6	0,200	18	63	0,375	6	KHDA0600A6ANA	●
8	8	0,270	24	76	0,500	6	KHDA0800A6ANA	●
10	10	0,330	30	89	0,625	6	KHDA1000A6ANA	●
12	12	0,400	36	100	0,750	6	KHDA1200A6ANA	●
16	16	0,540	48	110	1,000	6	KHDA1600A6ANA	●
20	20	0,670	60	125	1,250	6	KHDA2000A6ANA	●

Данные о применении приведены на стр. E38

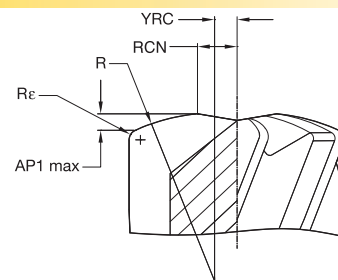
■ Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KHDA — Сталь с твердостью > 52 HRC

■ Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой



Геометрические параметры		Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход					Приведенная длина на угол наклона				
		Круговая интерполяция					Прямолинейное фрезерование с наклонным врезанием				
Номер в каталоге	D1 Ap1 макс. R R эpsilon YRC RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.			
KHDA0600A6ANA	6 0.20 9 0.375 0.75 1.26	8.52	12.00	32.99	16.49	10.99	8.23	6.58			
KHDA0800A6ANA	8 0.27 12 0.500 1.00 1.68	11.36	16.00	43.98	21.99	14.65	10.98	8.78			
KHDA1000A6ANA	10 0.33 15 0.625 1.25 2.10	14.20	20.00	54.98	27.48	18.31	13.72	10.97			
KHDA1200A6ANA	12 0.40 18 0.750 1.50 2.52	17.04	24.00	65.98	32.98	21.97	16.47	13.16			
KHDA1600A6ANA	16 0.54 24 1.000 2.00 3.36	22.72	32.00	87.97	43.97	29.30	21.96	17.55			
KHDA2000A6ANA	20 0.67 30 1.250 2.50 4.20	28.40	40.00	109.96	54.96	36.62	27.45	21.94			
Рекомендуемый % программируемой скорости подачи для использования при фрезеровании с наклонным врезанием.							100%	70%	50%	30%	10%

YRC = расстояние от осевой линии до внешней окружности вершин зубьев радиуса R.

RCN = расстояние от осевой линии до начала режущей кромки. Эта величина также может помочь определить минимальный размер окружности при наклонном винтовом фрезеровании.

R = радиус головки.

R эpsilon = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:

KHDA0600J6ANA KC639M