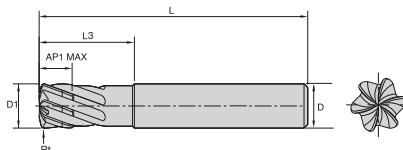


Особенности:

- 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	●

УСЛУГИ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

СВЕРЛЕНИЕ
ОТВЕРСТИЙИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ
ФРЕЗЫИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ

ИНДЕКС

■ 6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

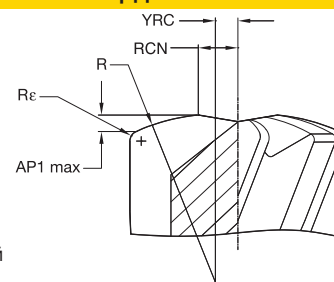
D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U	Каталожный номер
6	6	0,320	18	63	0,375	6	KMDA0600A6ANA
8	8	0,420	24	76	0,500	6	KMDA0800A6ANA
10	10	0,530	30	89	0,625	6	KMDA1000A6ANA
12	12	0,630	36	100	0,750	6	KMDA1200A6ANA
16	16	0,840	48	110	1,000	6	KMDA1600A6ANA
20	20	1,050	60	125	1,250	6	KMDA2000A6ANA

Данные о применении приведены на стр. E38

■ Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KMDA — Сталь с твердостью < 52 HRC



■ Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой

Круговая интерполяция											Прямолнейное фрезерование с наклонным врезанием					
Геометрические параметры							Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход				Приведенная длина на угол наклона					
Номер в каталоге	D1	Ap1 макс.	R	R	эпсилон	YRC	RCN	Наименьший		Наибольший		1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KMDA0600A6ANA	6	0.32	6	0.375	0.75	1.32		8.64		12.00		35.58	17.79	11.85	8.88	7.10
KMDA0800A6ANA	8	0.42	8	0.500	1.00	1.76		11.52		16.00		47.44	23.71	15.80	11.84	9.47
KMDA1000A6ANA	10	0.53	10	0.625	1.25	2.20		14.40		20.00		59.30	29.64	19.75	14.80	11.83
KMDA1200A6ANA	12	0.63	12	0.750	1.50	2.64		17.28		24.00		71.17	35.57	23.70	17.76	14.20
KMDA1600A6ANA	16	0.84	16	1.000	2.00	3.52		23.04		32.00		94.89	47.43	31.60	23.69	18.93
KMDA2000A6ANA	20	1.05	20	1.250	2.50	4.40		28.80		40.00		118.61	59.29	39.50	29.61	23.66
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:

KMDA0600J6ANA KC639M