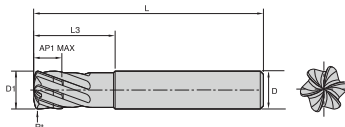


Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки**KHDA — KenFeed™ 6-зубые для закаленной стали с твердостью от 52 до 65 HRC****Особенности:**

- 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		

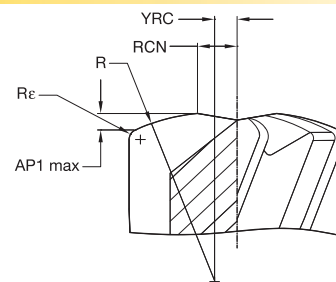
■ 6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Каталожный номер	
1/4	.250	1/4	.008	.750	2 1/2	.0160	KHDA0250J6ANA	●
5/16	.313	5/16	.250	1.000	3	.0195	KHDA0312J6ANA	●
3/8	.375	3/8	.010	1.250	3 1/2	.0200	KHDA0375J6ANA	●
1/2	.500	1/2	.012	1.500	4	.0230	KHDA0500J6ANA	●
5/8	.625	5/8	.016	2.000	4 1/2	.0320	KHDA0625J6ANA	●
3/4	.750	3/4	.021	2.500	5	.0400	KHDA0750J6ANA	●

Данные о применении приведены на стр. E39

■ 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

							Круговая интерполяция		Прямлинейное 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 эспилон	YRC	RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KHDA0250J6ANA	1/4	0.0082	0.375	0.0160	0.0313	0.0550	0.360	0.500	0.470	0.235	0.157	0.117	0.094
KHDA0312J6ANA	5/16	0.0103	0.469	0.0200	0.0391	0.0688	0.450	0.625	0.588	0.294	0.196	0.147	0.117
KHDA0375J6ANA	3/8	0.0123	0.563	0.0240	0.0469	0.0825	0.540	0.750	0.706	0.353	0.235	0.176	0.141
KHDA0500J6ANA	1/2	0.0164	0.750	0.0320	0.0625	0.1100	0.720	1.000	0.941	0.470	0.313	0.235	0.188
KHDA0625J6ANA	5/8	0.0205	0.938	0.0400	0.0781	0.1375	0.900	1.250	1.176	0.588	0.392	0.294	0.235
KHDA0750J6ANA	3/4	0.0246	1.125	0.0470	0.0938	0.1650	1.080	1.500	1.411	0.705	0.470	0.352	0.282
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 ε = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:

KHDA0375J6ANA KC639M