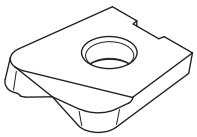
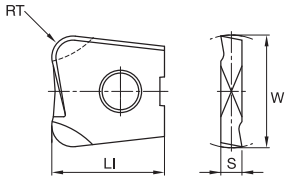
• Геометрия HF разработана для обработки материалов твердостью до 55 HRC с большими подачами.

НОВИНКА

■ KDMT-HF





● лучший выбор
○ альтернативный выбор

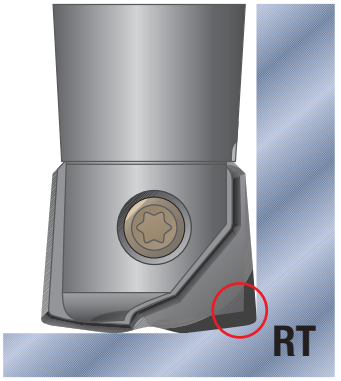
H		●
S	●	○
N		
K		●
M	○	
P		●

номер по каталогу	LI	W	S	RT	K115M	KC515M
KDMT1008SRHF	11,50	10,00	2,50	1,00	●	●
KDMT1210SRHF	14,00	12,00	2,50	1,00	●	●
KDMT1615SRHF	16,00	16,00	3,00	1,50	●	●
KDMT2020SRHF	18,00	20,00	3,00	2,00	●	●

ПРИМЕЧАНИЕ: RT = радиус для программирования.

Рекомендации по применению пластин KDMT-HF

При программировании в системе CAM инструмент может программироваться как фреза тороидального типа с указанием значения диаметра и RT.



тип пластины	метрическая система			
	Ap max	диаметр	RT	max fz
KDMT1008SRHF	0,5	10	1	1,3
KDMT1210SRHF	0,6	12	1	1,3
KDMT1615SRHF	0,8	16	1,5	1,5
KDMT2020SRHF	1	20	2	1,5

Данные для выполнения операций торцевого фрезерования, обработки карманов и контурной обработки.

Начальные значения

диаметр инструмента	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
Ap max (мм)	0,5	0,6	0,8	1
fz рекомендуется для обработки материала твердостью 45 HRC (приблизительно)	0,4	0,45	0,55	0,65
fz рекомендуется для обработки материала твердостью 55 HRC (приблизительно)	0,3	0,35	0,45	0,5
fz рекомендуется для операций общего фрезерования	0,45	0,55	0,6	0,7

Для расчета подачи используйте два рабочих зуба.
Для материалов твердостью более 45 HRC мы рекомендуем вести обработку с Ae max до 55% от диаметра фрезы.
Для черновой обработки рекомендуется использовать фрезы со стальным корпусом.