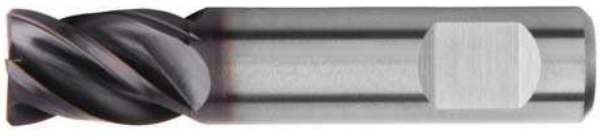
для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

UEDE • 4-зубая с фасками







	A		B	KC643M			Рекомендуемая подача на зуб (fz=мм/зуб) для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 10%.				
				Скорость резания Vc м/мин				D1 — диаметр			
Группа	ap	ae	ap	Min		Max	мм	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0
P1	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	150	-	200	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
P2	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	140	-	190	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
P3	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	120	-	160	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
P4	Ap1 max	0,5 x D	0,75 x D	90	-	150	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062
P5	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	60	-	100	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
P6	Ap1 max	0,5 x D	0,75 x D	50	-	75	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047
M1	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	90	-	115	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
M2	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
M3	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	60	-	70	fz	0,016	0,025	0,034	0,040	0,047
K1	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	120	-	150	fz	0,028	0,044	0,060	0,072	0,083
K2	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	110	-	130	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
K3	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	100	-	130	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
S1	Ap1 max	0,3 x D	0,3 x D	50	-	90	fz	0,023	0,036	0,050	0,061	0,070
S2	Ap1 max	0,3 x D	0,3 x D	25	-	40	fz	0,013	0,019	0,026	0,032	0,037
S3	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	60	-	80	fz	0,019	0,029	0,040	0,048	0,056
S4	Ap1 max	0,5 x D	1 x D	50	-	60	fz	0,016	0,026	0,037	0,045	0,052
H1	Ap1 max	0,5 x D	0,75 x D	80	-	140	fz	0,021	0,033	0,045	0,054	0,062

Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы.

Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы.

для заказа - kennametal@kennametal.su