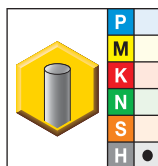
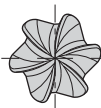
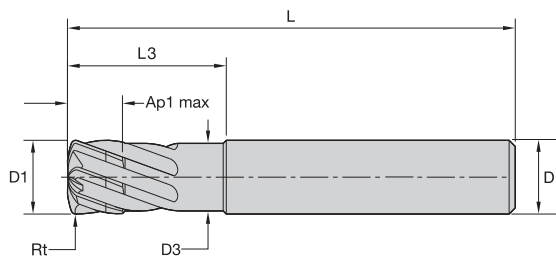


- Стандартные размеры Kennametal.
- Режущая кромка на периферии.
- Для работы с большими подачами.



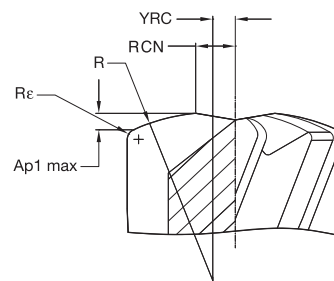
- лучший выбор
- альтернативный выбор

KC639M	D1	D3	D	Ap1 max	L3	L	Rε
KHDA0600A6ANA	6,00	5,00	6,00	0,20	18,00	63,00	0,38
KHDA0800A6ANA	8,00	7,00	8,00	0,27	24,00	76,00	0,50
KHDA1000A6ANA	10,00	9,00	10,00	0,33	30,00	89,00	0,63
KHDA1200A6ANA	12,00	11,00	12,00	0,40	36,00	100,00	0,75
KHDA1600A6ANA	16,00	15,00	16,00	0,54	48,00	110,00	1,00
KHDA2000A6ANA	20,00	19,00	20,00	0,67	60,00	125,00	1,25

ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендации по применению см. на стр. M30.

Цельные концевые фрезы

D1	D1 допуск	D допуск
Все	DIN e8	DIN h6



■ Данные для программирования

геометрические параметры							фрезерование методом винтовой интерполяции и врезание под углом						
номер по каталогу	D1	Ap1 max	R	Rε	YRC	RCN	винтовая интерполяция		врезание под углом				
							диапазон диаметров отверстия при винтовой интерполяции	длина врезания при заданном угле	1°	2°	3°	4°	5°
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 процент от стандартного значения подачи при фрезеровании методом врезания под углом

100%	70%	50%	30%	10%
------	-----	-----	-----	-----

YRC = расстояние от оси до центра основного радиуса R.

RCN = расстояние от оси до начала режущей кромки. Этот размер определяет минимальный диаметр отверстия при фрезеровании методом винтовой интерполяции.

R = основной радиус.

Rε = радиус скругления вершины.