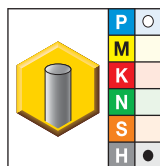
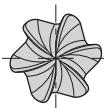
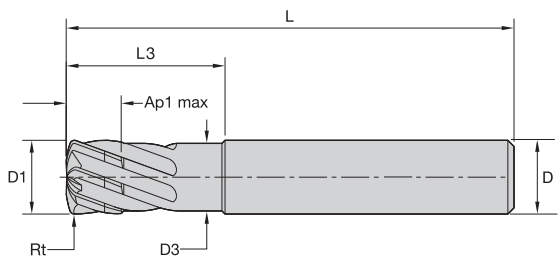


- Стандартные размеры Kennametal.
- Режущая кромка на периферии.
- Для работы с большими подачами.

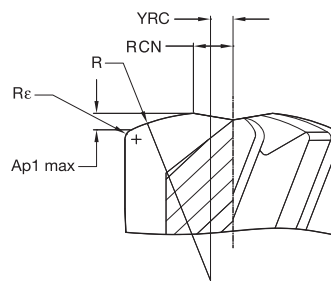


- лучший выбор
- альтернативный выбор

Код	D1	D3	D	Ap1 max	L	Rε
KC639M						
KMDA0600A6ANA	6,00	5,00	6,00	0,32	63,00	0,38
KMDA0800A6ANA	8,00	7,00	8,00	0,42	76,00	0,50
KMDA1000A6ANA	10,00	9,00	10,00	0,53	89,00	0,63
KMDA1200A6ANA	12,00	11,00	12,00	0,63	100,00	0,75
KMDA1600A6ANA	16,00	15,00	16,00	0,84	110,00	1,00
KMDA2000A6ANA	20,00	19,00	20,00	1,05	125,00	1,25

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

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	винтовая интерполяция		врезание под углом					
						диапазон диаметров отверстия при винтовой интерполяции	диапазон диаметров отверстия при врезании под углом	1°	2°	3°	4°	5°	
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 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.