

■ F6AJ-F8AJ...DL • Многозубая геометрия • Длинное исполнение • Сверхдлинное исполнение

Группа материала	A		KCPM15		mm	Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.								
	ap	ae	Скорость резания — vc м/мм			D1 — диаметр								
			min	max	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0		
P	1	1,5 x D	0,05 x D	150	200	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,05 x D	140	190	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	3	1,5 x D	0,05 x D	120	160	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	4	1,5 x D	0,04 x D	90	150	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088
	5	1,5 x D	0,05 x D	60	100	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	6	1,5 x D	0,04 x D	50	75	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
M	1	1,5 x D	0,05 x D	80	100	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	2	1,5 x D	0,05 x D	60	80	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
	3	1,5 x D	0,05 x D	60	80	fz	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065
K	1	1,5 x D	0,05 x D	120	160	fz	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114
	2	1,5 x D	0,05 x D	110	140	fz	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101
	3	1,5 x D	0,05 x D	100	130	fz	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081
H	1	1,5 x D	0,04 x D	80	140	fz	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088

ПРИМЕЧАНИЕ: 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.
 При необходимости повысить качество обработанной поверхности уменьшите подачу на зуб.
 Перечисленные выше режимы резания соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром >12 мм на обрабатываемых центрах невысокой мощности требуется корректировка режимов резания.



Повторное использование твердосплавного инструмента

Поможем сохранить и защитить нашу планету!

Посредством программы повторного использования твердосплавного инструмента Kennametal ваша компания сможет выполнить требования стандартов по защите окружающей среды.

Направляя нам использованный твердосплавный инструмент, вы тем самым помогаете сохранить и защитить окружающую среду и обеспечиваете возможность повторного использования инструмента. Kennametal принимает любые твердосплавные инструменты с покрытием или без покрытия, включая пластины, сверла, развертки и метчики.



Воспользовавшись программой повторного использования твердосплавного инструмента Kennametal, вы получите:

- Партнера, который заботится о сохранении окружающей среды.
- Простой в использовании веб-портал для оценки вашего твердосплавного инструмента.
- Доступ к нашей популярной программе Green Box™ по сбору твердосплавного инструмента.
- Систематическую и эффективную утилизацию твердосплавных материалов.
- Повышение рентабельности.

В настоящее время программа действует не во всех регионах.
 Для получения дополнительной информации посетите наш сайт www.kennametal.su.

