

■ Рекомендации по выбору пластин

Пластины RPGN06... для обработки жаропрочных сплавов

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	—	—	—	—	—	—
P3-P4	—	—	—	—	—	—
P5-P6	..E	KYSP30	..E	KYSP30	..E	KYSP30
M1-M2	—	—	—	—	—	—
M3	..E	KYSM10	..E	KYSM10	..E	KYSM10
K1-K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
N1-N2	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—
S1-S2	..E	KYS30	..E	KYS30	..E	KYS30
S3	..E	KYS30	..E	KYS30	..E	KYS30
S4	—	—	—	—	—	—
H1	..E	KYHS10	..E	KYHS10	—	—

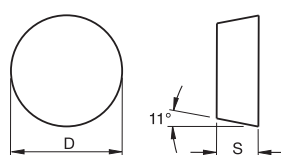
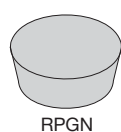
Пластины RPGN09... для обработки жаропрочных сплавов

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	—	—	—	—	—	—
P3-P4	—	—	—	—	—	—
P5-P6	..E	KYSP30	..E	KYSP30	..E	KYSP30
M1-M2	—	—	—	—	—	—
M3	..E	KYSM10	..E	KYSM10	..E	KYSM10
K1-K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
N1-N2	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—
S1-S2	..E	KYS30	..E	KYS30	..T	KYS30
S3	..E	KYS30	..T	KYS30	..T	KYS30
S4	—	—	—	—	—	—
H1	..E	KYHS10	..E	KYHS10	—	—

Пластины RPGN12... для обработки жаропрочных сплавов

Группа материала	Легкие режимы обработки		Общего назначения		Тяжелая обработка	
	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав	Геометрия	Сплав
P1-P2	—	—	—	—	—	—
P3-P4	—	—	—	—	—	—
P5-P6	..E	KYSP30	..E	KYSP30	..E	KYSP30
M1-M2	—	—	—	—	—	—
M3	..E	KYSM10	..E	KYSM10	..E	KYSM10
K1-K2	—	—	—	—	—	—
K3	—	—	—	—	—	—
N1-N2	—	—	—	—	—	—
N3	—	—	—	—	—	—
S1-S2	..E	KYS30	..E	KYS30	..T	KYS30
S3	..E	KYS30	..T	KYS30	..T	KYS30
S4	—	—	—	—	—	—
H1	..E	KYHS10	..E	KYHS10	—	—

Керамические сменные режущие пластины • KIPR-RP • KSSR-RP



- лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●	○	○	○
M	●	○	○	○
K	●	○	○	○
N	●	○	○	○
S	●	●	●	○
H	●	○	○	○

■ RPGN

номер по каталогу	D	S	KYS30	KYSP30	KYSM10	KYHS10
RPGN060200E	6,35	2,38	●	●	●	●
RPGN090300E	9,53	3,18	●	●	●	●
RPGN090300T01020	9,53	3,18	●	●	●	●
RPGN120400E	12,70	4,76	●	●	●	●
RPGN120400T01020	12,70	4,76	●	●	●	●

ПРИМЕЧАНИЕ: А — Используйте эти инструменты на соответствующем оборудовании. В целях безопасности станки должны быть закрыты: процесс фрезерования связан с потоком горячей стружки и повышенным уровнем шума.

В — Для охлаждения используйте только воздух.

С — Обработка ведется с повышенной частотой вращения; для увеличения стойкости инструмента и безопасности обработки используйте сбалансированный патрон.

Д — При обработке закаленных материалов и использовании меньшей глубины резания Ар подачу fz рекомендуется увеличить.