





Шаг 4 • Выбор сплава и скорости резания

Рекомендации по выбору сплава и скорости резания • м/мин (фут/мин)

	обрабатываемый материал	P	M	K	N	S
Kenna Perfect™	геометрия пластины	СВ стружколом		Плоская вершина 	СВ стружколом	
	оптимальные условия резания	KC5010 160—750	KC5010 160—600	KC5010 230—700	KC5010 230—1300	KC5010 65—400
	лучший вариант	KC5025 130—650	KC5025 130—450	KC5025 200—475	KC5025 160—1150	KC5025 35—330
Kenna Universal™	геометрия пластины	-К стружколом				
	выбор	KU25T 80—450	KU25T 80—350	KU25T 100—360	KU25T 100—1000	KU25T 35—280

ПРИМЕЧАНИЕ: Пластины со стружколомом СВ-типа не подходят для нарезания некоторых форм резьбы. В этом случае можно использовать пластины с плоской вершиной.

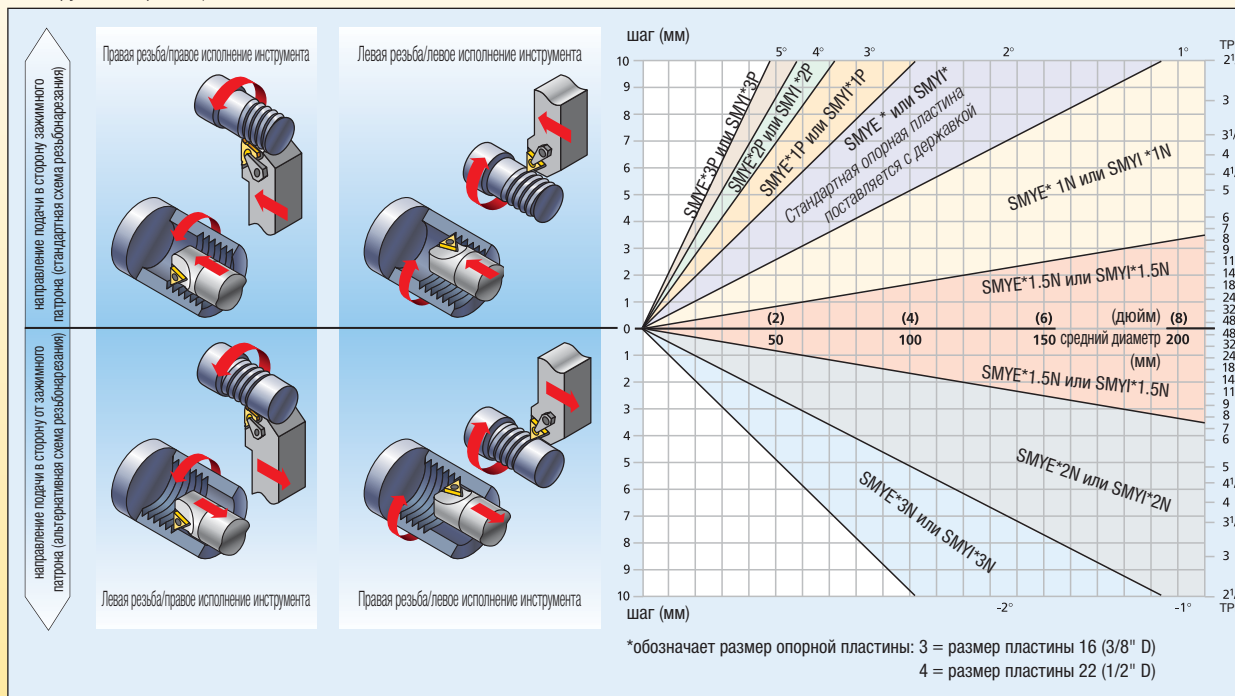
Шаг 5 • Выбор соответствующей опорной пластины

Необходимые исходные данные:

- резьбы (ниток резьбы на дюйм или шаг).
- диаметр.
- Метод нарезания (направление подачи, исполнение инструмента и резьбы).

Выберите соответствующую

опорную пластину: SMYE... для наружной правой или внутренней левой резьбы
SMYI... для внутренней правой или наружной левой резьбы



ПРИМЕЧАНИЕ: Если рекомендуемая опорная пластина отличается от поставляемой вместе с державкой, оформите на нее отдельный заказ. Оптимизируйте процесс резбонарезания, используя соответствующий угол и рекомендуемые значения врезания. См. раздел «Техническая информация» на стр. E81–E83. Подробные сведения по выбору опорной пластины представлены на стр. E101–E103.