

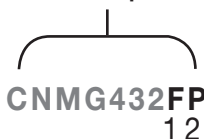


KENNA PERFECT™ — руководство по выбору

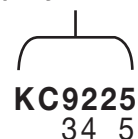


Система марок, геометрий и руководств по применению, позволяющих найти оптимальные решения в области металлообработки. Легко определить, какой режущий инструмент будет работать наилучшим образом с вашими материалами и в вашей сфере применения.

по геометрии...



по марке режущего материала...



... ищите нужную пластину!

1. Применение:

FF (суперфинишная)

A (чистовая)

M (получистовая)

R (черновая)

HP (с большими положительными передними углами)

U (универсальная)

2. ТИП РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ:

N (с отрицательным передним углом)

P (с положительными передними углами)

S (острая)

H (черновая обработка на тяжелых режимах)

3. ТИП ПОКРЫТИЯ:

9 = CVD
(химическое осаждение)

5 = PVD
(физическое осаждение)

4. KENNA PERFECT

Обработываемые материалы:

1 = Сталь

2 = Нержавеющая сталь

3 = Чугун

4 = Цветные металлы

5 = Высокотемпературные сплавы

6 = Материалы высокой твердости

0 = Все виды материалов

5. ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ/ПРОЧНОСТЬ РЕЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА ПО ISO:

10 = Наиболее износостойкий

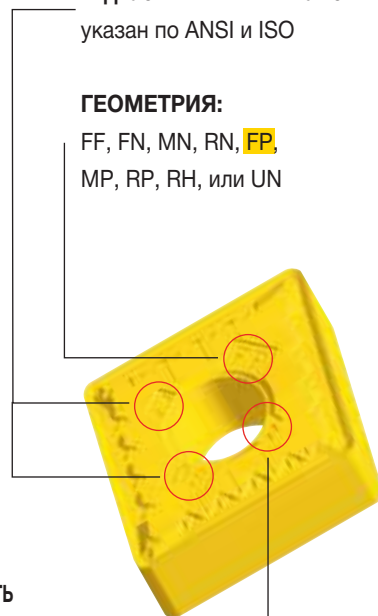
50 = Наиболее прочный

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ ПЛАСТИНЫ:

указан по ANSI и ISO

ГЕОМЕТРИЯ:

FF, FN, MN, RN, **FP**,
MP, RP, RH, или UN



ШЕРОХОВАТОСТЬ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ:

- ▼ Черновая обработка
- ▼▼ Получистовая обработка
- ▼▼▼ Чистовая обработка
- ▼▼▼▼ Суперфинишная