

Семейство пластин Kennametal

Обозначение геометрии с предусмотренным стружкоудалением
 пример: MG-MP = CNMG-432MP

Диапазон подач

(для оптимального результата выбирайте центральные 60% значений диапазона)

операция	тип пластины применение	геометрия	профиль	подача — мм/об										
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0
Пластини KENLOC™ промежуточная обработка ▼▼	MG-MP			глубина резания — (мм)										
				0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0
				подача — дюйм/об										
				.0015	.0025	.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.200
				глубина резания — дюймов										
				.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.160	.250	.500

Диапазон глубин резания

(для меньших глубин резания выбирайте пластины меньшего размера, и наоборот)

Профиль передней поверхности

(сечение проведено по радиусу при вершине)

Вид пластины в изометрии

Основные группы обрабатываемых материалов

- сталь
- цветные металлы
- нержавеющая сталь
- высокотемпературные сплавы
- чугун
- материалы высокой твердости

Виды операций

(предназначение геометрии пластины)

- ▼▼▼▼ — суперфинишная
- ▼▼▼ — чистовая
- ▼▼ — получерновая
- ▼ — черновая



Подробные рекомендации по выбору геометрии и марки режущего материала даны в системе выбора сменных пластин KENNA PERFECT.

СИСТЕМА ПОДБОРА KENNA PERFECT
 ПЛАСТИНЫ
 ОБРАБОТКА ПО ВНУТР./ВНЕШН. ДИАМЕТРУ
 ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ПЕРЕХОДНИК VDI
 ПРОРЕЗАНИЕ КАНАВКИ И ОБРЕЗКА
 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБ
 ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИМЕНЕНИЙ
 БЫСТРОСМЕННЫЕ НАСАДКИ КМ
 КЛАССИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ
 ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ
 УКАЗАТЕЛЬ