

Геометрии передней поверхности пластин Kennametal



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

операция	тип пластины применение	геометрия	профиль	подача — мм/об																						
				глубина резания — мм																						
				0,04	0,063	0,01	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	5,0												
												0,1	0,16	0,25	0,4	0,63	1,0	1,6	2,5	4,0	6,3	10,0				
Пластины KENLOC™	чистовая (зачистная)	MG-FW		10°																						
	чистовая (зачистная)	MG-FW1		20°																						
	получистовая (зачистная)	MG-MW		5°																						
	получистовая (зачистная)	MG-MW1		16°																						
	черновая (зачистная)	MM-RW		0°																						
	суперфинишная	MG-FF		20°																						
	чистовая шлифованная	GG-FS		12°																						
	чистовая шлифованная	GG-LF		10°																						
				подача — дюйм/об																						
				глубина резания — (дюймы)																						
																.0015	.0025	.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.200
																.004	.006	.010	.016	.025	.040	.060	.100	.160	.250	.500