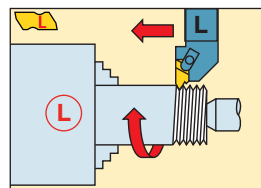


4 простых шага для повышения производительности**Необходимо знать:**

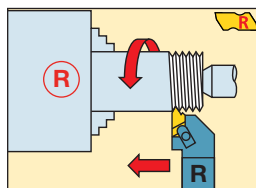
- наружная или внутренняя резьба
- направление вращения шпинделя и направление резьбы
- направление подачи

1-й шаг — выбор метода нарезания резьбы и исполнения инструмента**L** или **R** – направление резьбы

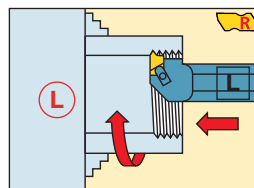
• Направление подачи в сторону зажимного патрона — стандартная винтовая линия

L или **R** – исполнения резцедержателя**L** или **R** – исполнения пластины

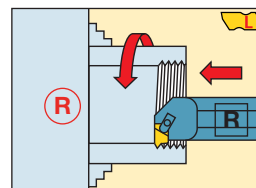
внешняя левосторонняя резьба



внешняя правосторонняя резьба

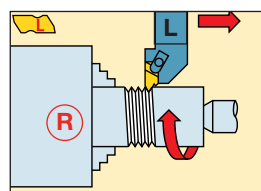


внутренняя левосторонняя резьба

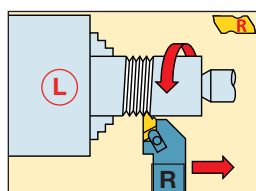


внутренняя правосторонняя резьба

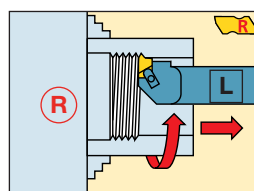
• Направление подачи от зажимного патрона — обратная винтовая линия



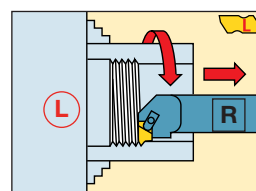
внешняя правосторонняя резьба



внешняя левосторонняя резьба



внутренняя правосторонняя резьба



внутренняя левосторонняя резьба

2-ой шаг - выбор пластины

- См. обзор резьбовых пластин на стр. С35.
- Выберите пластину с полным профилем, которая обрабатывает все поверхности, включая наружный диаметр. Это устраняет необходимость снятия заусенцев.
- Одна пластина с неполным профилем дает возможность обрабатывать резьбу различных шагов. Стружколомы выполняются только на пластинах с неполным профилем.
- При выборе инструмента обращайте внимание на размер пластины.

	Размер пластины	номер по каталогу	KC5025	KC5010
	2	NT-2RK	●	●
	3	NT-3RK	●	●
	4	NT-4RK	●	●

3-ий шаг - выбор марки сплава и скорости резания

Рекомендации по выбору марки и скорости – футов в минуту (м/мин)

	Обрабатываемый материал	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Высокотемпературные сплавы
KENNA PERFECT	Вид пластины	стружколом или нулевой угол	стружколом или положительный угол	нулевой угол	положительный угол	положительный угол
	Оптимальные условия резания	KC5010 160-750 (50-230)	KC5010 160-600 (50-185)	KC5010 230-700 (70-210)	KC5410 230-1300 (70-390)	KC5010 65-400 (20-120)
	Лучший выбор	KC5025 130-650 (40-200)	KC5025 130-450 (40-135)	KC5025 200-475 (60-145)	KC5025 160-1150 (50-360)	KC5025 35-330 (10-100)

*Примечание. Кермет KT315 рекомендуется для сталей и нержавеющей сталей для пластин с неполным профилем. При этом скорость резания следует увеличить на 15%.

Примеры. Стружколомы: NT-K or NT-CK (только для пластин с неполным профилем)
 Нулевой угол: NT, NT-C, NTF, NTC, NJ, NJF, NDC-V, NA, NDC, NTB-A/B
 Положительный угол: NTP, NTK, NJP, NJK