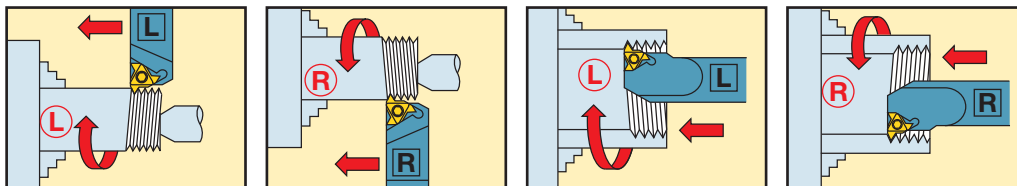


5 простых шагов для повышения производительности**Необходимо знать:**

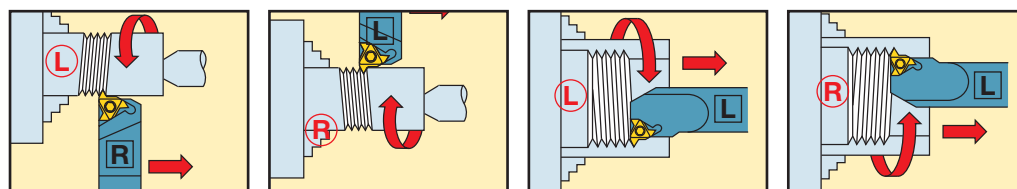
- наружная или внутренняя резьба
- направление вращения шпинделя и направление резьбы
- направление подачи

■ 1 -ый 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** – исполнение инструмента/пластины

- Направление подачи от зажимного патрона – обратная винтовая линия

**■ 2-ой шаг - выбор пластины**

- См. обзор резьбовых пластин LT на стр. E33.
- Выберите пластину с полным профилем, которая обрабатывает все поверхности, включая наружный диаметр.
- Это устраняет необходимость снятия заусенцев, а также обеспечивает наивысшую стойкость.
- Одна пластина с неполным профилем дает возможность обрабатывать резьбу различных шагов.
- При выборе инструмента обращайте внимание на размер пластины.

			
Размер пластины	Размер эталонной пластины	KC5025	KC5010
11	LT11NRA60	●	●
16	LT16NRAG60	●	●

■ 3-ий шаг - выбор марки сплава и скорости резания

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

	Заготовка Материал	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Высокотемпературные сплавы
KENNA PERFECT	Вид пластины	СВ Стружколом 		Плоская перед- няя поверх- ность 	СВ Стружколом 	
	Оптимальные условия резания	KC5010 160-750 (50-230)	KC5010 160-600 (50-185)	KC5010 230-700 (70-210)	KC5010 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)
KENNA UNIVERSAL™	Вид пластины	-К Стружколом 				
	Рекомендуемый выбор	KU25T 80-450 (25-140)	KU25T 80-350 (25-100)	KU25T 100-360 (30-110)	KU25T 100-1000 (30-300)	KU25T 35-280 (10-85)

Стружколом типа СВ отсутствует на пластинах для некоторых форм резьбы, в этом случае применить пластину с плоской передней поверхностью.