

■ Выбор геометрии

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине дюйм (мм)	Начальные значения подачи дюйм (мм)	Подача при врезании дюйм/об (мм/об)					
						.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	●					
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)	○	●				
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)	○	○	●			
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)	○	○	○	●		
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)	○	○	○	○	●	
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)	○	○	○	○	○	○



Группа преобладающего обрабатываемого материала

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Обозначение геометрии со стружколомом

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

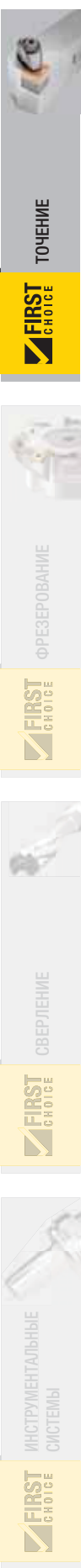
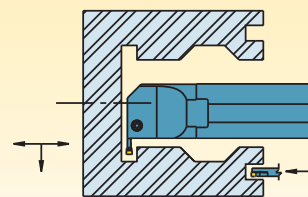
Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об						
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	0,2	0,06	●	○					
			2	0,2	0,08	●	○					
			3	0,2	0,09	○						
						○						
			4	0,4	0,11	○						
						○						
			5	0,4	0,12	○						
						○						
			6	0,8	0,15	○						
						○						
8	0,4	0,15	○									
			○									
10	1,2	0,20	○									
			○									
-GUN	Прочная режущая кромка без заднего угла позволяет использовать более высокие режимы резания.		1F	0,2	0,06	○	○					
			2	0,2	0,08	○	○					
			3	0,2	0,09	○						
						○						
			4	0,4	0,11	○						
						○						
			5	0,4	0,12	○						
						○						
			6	0,8	0,15	○						
						○						
8	0,4	0,16	○									
			○									
10	1,2	0,20	○									
			○									

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

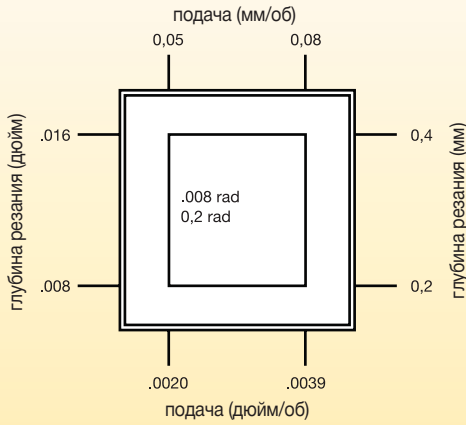
Обработка торцевых и внутренних канавок

Для обработки торцевых и внутренних канавок уменьшите подачу на 20%.

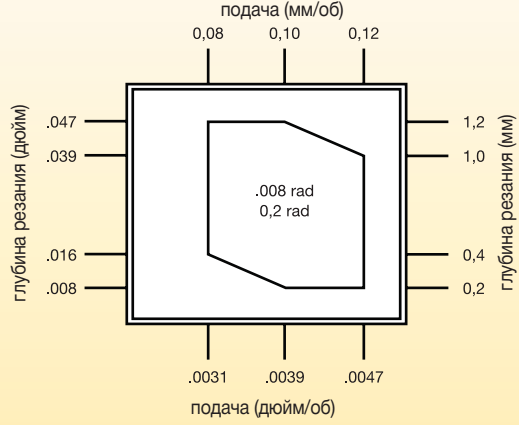


■ Поддачи при точении и контурной обработке

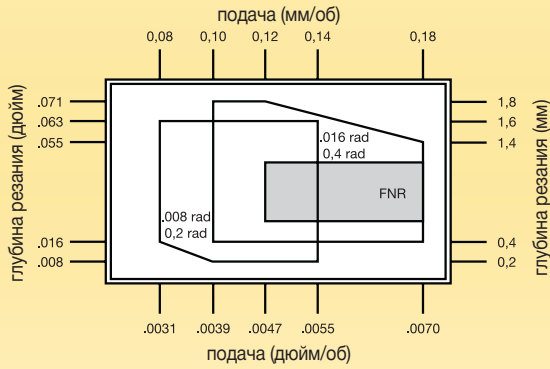
Посадочный размер 1F



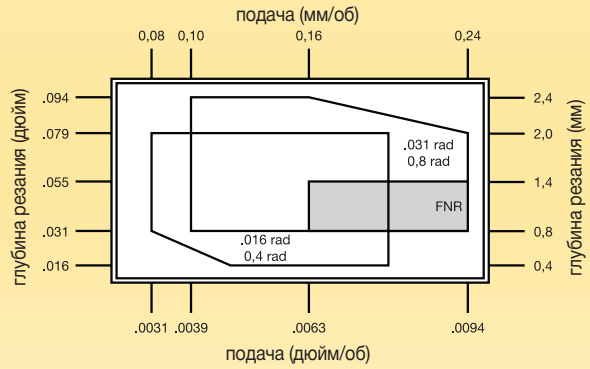
Посадочный размер 2



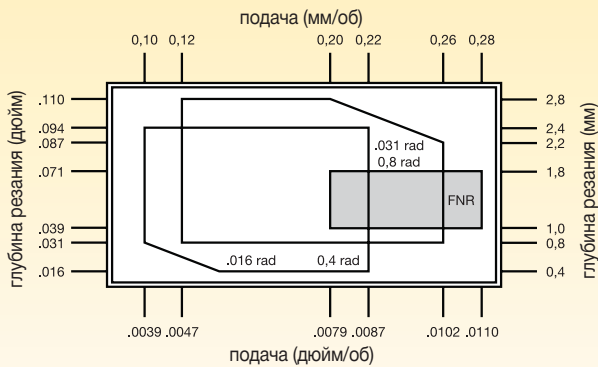
Посадочный размер 3



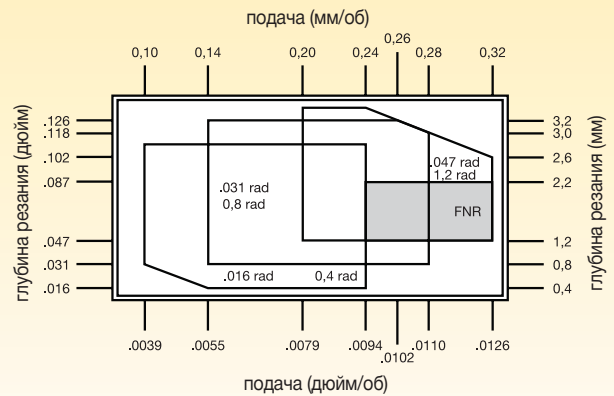
Посадочный размер 4



Посадочный размер 5



Посадочный размер 6



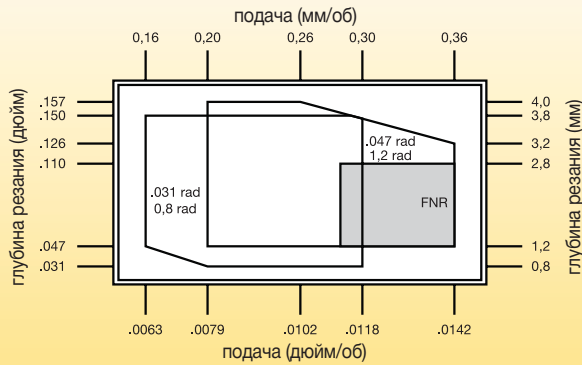
* FNR = радиусная пластина

(продолжение)

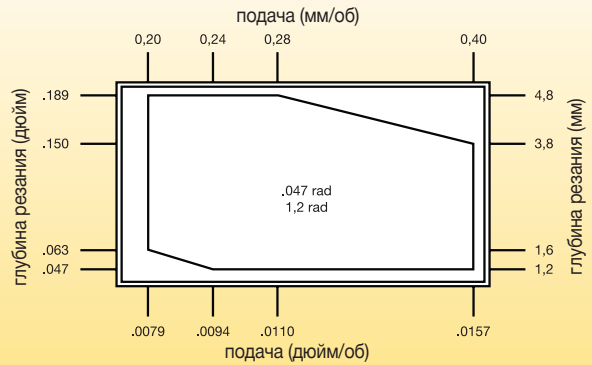


(Подачи при точении и контурной обработке — продолжение)

Посадочный размер 8



Посадочный размер 10



Подачи при отрезке

■ Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

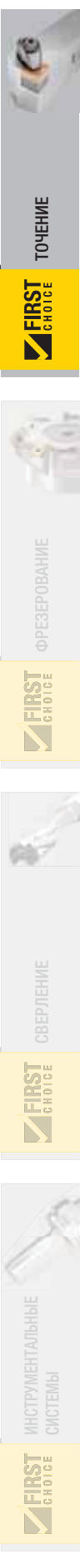
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

Геометрия	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Начальные значения подачи мм	Подача при отрезке, мм/об								
					0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	
-CL	Эффективная геометрия для материалов, дающих сливную стружку.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,08	✓	✓	✓						
			4	0,09	✓	✓	✓	✓					
-CF	Геометрия с задним углом снижает усилия резания.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,13	✓	✓	✓	✓	✓				
-CM	Прочная режущая кромка позволяет вести обработку на повышенных подачах. Рекомендуется для обработки чугуна.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,14	✓	✓	✓	✓	✓				
			6	0,16	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
-CR	Наиболее прочная режущая кромка для обработки стали.		2	0,10	✓	✓							
			3	0,14	✓	✓	✓						
			4	0,16	✓	✓	✓	✓					
			5	0,19	✓	✓	✓	✓	✓				
6	0,21	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
8	0,23	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					

ПРИМЕЧАНИЕ: Для отрезных пластин с углом в плане максимальную подачу следует уменьшить на 40%.

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B			KCK20B		
P	0-1	-	-	-	140	280	350	110	225	270	90	180	213	185	400	450	145	290	365	200	440	490
	2	-	-	-	140	200	300	110	160	260	90	130	155	185	270	350	145	200	305	200	300	380
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	235	90	100	155	170	190	260	140	155	245	600	200	280
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	160	50	70	110	90	145	200	75	110	180	100	160	220
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	80	130	165	150	220	305	120	200	270	165	240	330
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	70	100	145	120	180	275	110	150	230	130	190	300
M	1	60	90	120	140	210	280	90	170	245	75	120	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	75	110	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	75	90	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	225	-	-	-	170	245	440	140	200	360	210	305	550
	2	25	70	110	90	150	240	70	120	170	-	-	-	120	195	340	100	160	280	150	245	430
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	-	-	-	120	170	270	100	140	220	150	210	335
N	1-2	150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	120	275	430	120	365	700	100	290	490	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	45	90	150	90	170	245	70	135	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	40	75	150	120	210	305	100	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	8	30	75	15	55	135	8	40	60	8	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	8	35	75	15	60	135	8	30	75	8	30	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	8	40	75	15	70	150	15	40	75	15	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	8	45	75	15	70	170	8	50	110	15	45	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	30	45	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом. При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Мобильное приложение

Мобильное приложение Kennametal облегчает доступ к информации о продукции и калькуляторам с устройств iPhone® и Android™. Ключевые функциональные возможности...

Для этого есть приложение.

СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ

Информация о наличии продукции на складах по всему миру. Используйте свои учетные данные для входа на портал Connect.

КАЛЬКУЛЯТОРЫ

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

➔ Отсканировав штрих-код на упаковке инструмента, вы получите информацию об оптимальных режимах резания, стойкости и стружколомающей геометрии.



Примечание. На данный момент приложение доступно только на английском языке. Перевод на другие языки планируется с ближайшими обновлениями.



Kennametal в сети Интернет

kennametal.com

УЗНАЙТЕ НОВЕЙШУЮ ИНФОРМАЦИЮ О ПРОДУКЦИИ

Чем бы вы ни занимались, точением, фрезерованием или сверлением, компания Kennametal предоставит вам высокопроизводительный инструмент, отвечающий вашим конкретным условиям. Мы предлагаем стандартные и специальные решения для широкого спектра применения.

Узнайте о самых последних рекламных кампаниях и каталогах.

Зарегистрируйтесь на портале Коппест, чтобы воспользоваться всеми функциональными возможностями онлайн-заказа на сайте Kennametal.



СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ

Наши клиенты — наша главная ценность. Поэтому мы стремимся предложить вам сервис и техническую поддержку самого высокого уровня. Мы открыты для диалога и готовы ответить на все ваши вопросы и замечания в течение 24 часов.

ВЫБЕРИТЕ БЛИЖАЙШЕГО К ВАМ РЕГИОНАЛЬНОГО ОФИЦИАЛЬНОГО ДИСТРИБЬЮТОРА

Kennametal предлагает изделия мирового класса и глобальное сервисное обслуживание. Наши дистрибьюторы хорошо знакомы с нашей продукцией, но еще лучше они понимают ваши потребности. Они в состоянии найти грамотное применение глобальным ресурсам компании Kennametal в ваших конкретных условиях — на вашем производстве, в вашем регионе, способствуя развитию вашего бизнеса.