

KBH10B 和 KBH20B

应用参数

淬硬材料; 44-48 HRC		m/min		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H1	KBH10B	175	320	574	1,050
	KBH20B	125	275	410	902

淬硬材料; 48-55 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H2	KBH10B	160	290	525	951
	KBH20B	115	250	377	820

淬硬材料; 55-60 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H3	KBH10B	140	260	459	853
	KBH20B	100	220	328	722

淬硬材料; 60-66 HRC		米/分钟		建议的初始速度	
材料组	材质	最小	最大	最小	最大
H4	KBH10B	120	220	394	722
	KBH20B	90	180	295	591

KBH10B 和 KBH20B
应用参数 • 负前角

.NGA... 和 .NGM...		C 型、D 型、S 型和 W 型								V 型和 T 型						
		...MMT								...MMT						
		进给量				切削深度				进给量			切削深度			
切削刃准备	CR	最小	起始	最大		最小	起始	最大		最小	起始	最大		最小	起始	最大
E	0.8	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
S01015	0.4	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.12	0.20		0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
S01225	0.4	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.12	0.20		0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
S01735	0.4									0.05	0.12	0.20		0.03	0.12	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
	1.2	0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25		0.03	0.20	0.30
S01225CB1	0.4	0.05	0.18	0.30		0.03	0.30	0.50		0.05	0.18	0.30		0.03	0.27	0.45
	0.8	0.05	0.20	0.35		0.03	0.40	0.70		0.05	0.20	0.35		0.03	0.27	0.45
S01515GW	0.4	0.05	0.18	0.30		0.03	0.16	0.25								
	0.8	0.05	0.21	0.35		0.03	0.18	0.28								
	1.2	0.05	0.24	0.40		0.03	0.20	0.30								
S01225GWCB1	0.4	0.05	0.18	0.30		0.03	0.30	0.50								
	0.8	0.05	0.20	0.35		0.03	0.40	0.70								

KBH10B 和 KBH20B

应用参数 • 正前角

..GW... 和 ..GT...		C.GW09 / D.GW11 / S.GW09							C.GW06 / D.GW07 / T.GW11 / V.GW11 / V.GW16					
		...MMT							...MMT					
		进给量			切削深度				进给量			切削深度		
切削刃准备	CR	最小	起始	最大	最小	起始	最大		最小	起始	最大	最小	起始	最大
E	0.2								0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25	0.03	0.16	0.25
S01015	0.2	0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20		0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.12	0.20	0.03	0.16	0.25
S01225	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30		0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30
	0.2	0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20		0.05	0.09	0.15	0.03	0.13	0.20
	0.4	0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20		0.05	0.12	0.20	0.03	0.13	0.20
S01225CB1	0.8	0.05	0.15	0.25	0.03	0.16	0.25		0.05	0.12	0.20	0.03	0.16	0.25
	1.2	0.05	0.15	0.25	0.03	0.20	0.30							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.30	0.50							
S01515GW	0.8	0.05	0.20	0.35	0.03	0.40	0.70							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.16	0.25							
	0.8	0.05	0.21	0.35	0.03	0.18	0.28							
S01225GWC1	1.2	0.05	0.24	0.40	0.03	0.20	0.30							
	0.4	0.05	0.18	0.30	0.03	0.33	0.50							
	0.8	0.05	0.21	0.35	0.03	0.33	0.50							