Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Обрабатываемый материал	KYSP30 (до 48 HRC)	KYSM10 (до 35 HRC)	KYHS10 (до 62 HRC)
P1			
P2			
P3			
P4			
P5	725	975	
P6	725	975	
M1		975	
M2		915	
M3		725	
K1			
K2			
K3			
N1			
N2			
S1	900	2125	
S2	1225	1700	800
S3	1225	1700	800
S4			
H1			300

Рекомендуемые значения подачи • Никелевые и кобальтовые сплавы

пластина	Ap max	рекомендуемые начальные значения		
		Ap	fz	ae
RPGN060200E	1,5	1,0	0,05	65%
RPGN090300E	2,5	1,5	0,08	65%
RPGN120400E	3,0	2,0	0,10	65%

Рекомендуемые значения подачи • Тяжелые условия обработки

пластина	Ap max	рекомендуемые начальные значения		
		Ap	fz	ae
RPGN060200E	1,0	0,75	0,10	55%
RPGN090300E	1,5	1,00	0,10	55%
RPGN120400E	2,0	1,30	0,12	55%

Примечание:

A – Используйте эти инструменты для соответствующего оборудования/механизмов. В целях безопасности механизмы должны быть накрыты. Для процесса фрезерования характерны поток горячей стружки и сильный шум.

B – Для охлаждения используйте только поток воздуха.

C – В процессе задействованы высокие частоты вращения; используйте сбалансированный патрон для увеличения срока службы инструмента и повышения безопасности работы.

D – При применении меньших Ap в процессе обработки закаленных деталей рассмотрите увеличение fz.