Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

Обрабатываемый материал	KYSP30 (до 48 HRC)	KYSM10 (до 35 HRC)	KYHS10 (до 62 HRC)
P1			
P2			
P3			
P4			
P5	2400	3200	
P6	2400	3200	
M1		3200	
M2		3000	
M3		2400	
K1			
K2			
K3			
N1			
N2			
S1	3000	7000	
S2	4000	5600	2600
S3	4000	5600	2600
S4			
H1			1000

Рекомендуемые значения подачи • Никелевые и кобальтовые сплавы

пластина	Ap max	рекомендуемые начальные значения		
		Ap	fz	ae
RPG2150E	0,059	0,039	0,002	65%
RPG32E	0,098	0,059	0,003	65%
RPG43E	0,118	0,079	0,004	65%

Рекомендуемые значения подачи • Тяжелые условия обработки

пластина	Ap max	рекомендуемые начальные значения		
		Ap	fz	ae
RPG2150E	0,039	0,030	0,004	55%
RPG32E	0,059	0,039	0,004	55%
RPG43E	0,079	0,051	0,005	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 громкий 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.