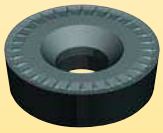
1-й этап • Выбор геометрии пластины

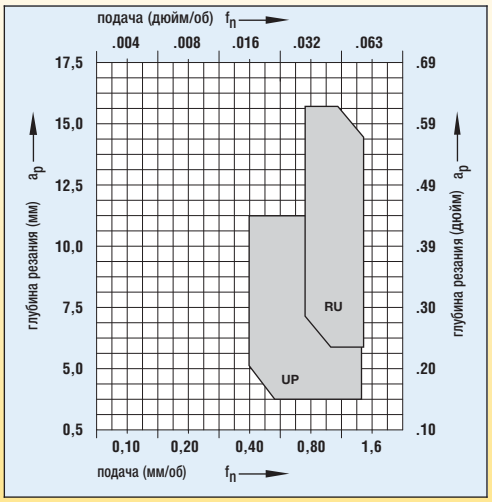
Пластины с задним углом



-RU
универсальная черновая геометрия



-UP
универсальная положительная геометрия



2-й этап • Выбор марки сплава

		Пластины с задним углом	
Условия обработки		**-RU**	**-UP**
тяжелое прерывистое резание		**KCU10/KCP25/KC9125**	**—**
легкое прерывистое резание		**KCU10/KCP10/KCP25/KC9125**	**KCP10/KCP25/KC9125**
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка		**KCP10/KC9110/KCU10/KCK20**	**KCP10/KC9110/KCK20**
плавное резание, предварительно обработанная поверхность		**KCP10/KC9110/KCU10/KCK20**	**KCP25/KC9125/KCP10**

3-й этап • Выбор скорости резания

		скорость резания — м/мин (фут/мин)									начальные значения	
группа материала	**марка сплава**	60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1.000)	**м/мин**	**фут/мин**
P	KCP10/KC9110				◇						145	480
	KCP25/KC9125			◇							105	360
M	KCU10					◇					200	650
K	KCK20						◇				210	700
S	KCU10		◇								70	225