

■ APMT L3P

					(R-1) = одна пластина KFSR100R1AP25 с большим задним углом		(R-2) = две пластины KFSR100R2AP25 с большим задним углом		(R-4) = четыре пластины KFSR100R4AP25 с большим задним углом	
обрабатываемый материал	вылет инструмента	рекомендуемые режимы (vc * fz)	RPM	подача стола	DOC (Ар x Ae)	MRR (см³/мин)	DOC (Ар x Ae)	MRR (см³/мин)	DOC (Ар x Ae)	MRR (см³/мин)
сталь	до 100 мм	vc = 150 fz = 0,2	478	574	20 x 80	918	40 x 40	918	75 x 20	861
	100–200 мм	vc = 150 fz = 0,2	478	574	20 x 40	459	40 x 20	459	75 x 10	431
	более 201 мм	vc = 100 fz = 0,2	320	380	20 x 30	228	40 x 20	304	75 x 10	285
чугун	до 100 мм	vc = 180 fz = 0,2	573	688	20 x 80	1100	40 x 40	1100	75 x 20	1032
	100–200 мм	vc = 180 fz = 0,2	573	688	20 x 40	550	40 x 20	550	75 x 10	516
	более 201 мм	vc = 120 fz = 0,2	380	460	20 x 30	276	40 x 20	368	75 x 10	345
нержавеющая сталь	не рекомендуется									
алюминий/медь	не рекомендуется									
жаропрочные сплавы	не рекомендуется									