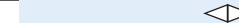
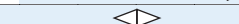
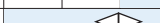


Шаг 4 • Выбор сплава и скорости резания

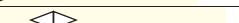
Рекомендуемые сплавы Beyond™

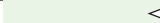
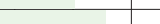
условия обработки		P	M	K	N	S	H
тяжелое прерывистое резание		KCU25/KC5025	KCU25/KC5025	KC9125	KCU25/KC5025	KCU25/KC5025	—
легкое прерывистое резание		KCP25/KC9125/ KC9125/KCU25/ KC5025	KCU25/KC5025	KC9125	KCU25/KC5025	KCU25/KC5025	—
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка		KCU10/KC5010	KCU10/KC5010	KC9110	KCU10/KC5010/ KD1405	K313/KU10/ KCU10/KC5010	KCU10/KC5010
плавное резание, предварительно обработанная поверхность		KT315/KCP10/ KC9110	KT315	KC9110	KCU10/KC5010/ KD1405	K313/KU10/ KCU10/KC5010	KCU10/KC5010

Рекомендуемые скорости резания при использовании сплавов Beyond

Сталь		скорость — м/мин						начальные значения 
группа материала	сплав	60	120	185	245	300	360	м/мин
P	KCU10							120
	KCP10							275
	KCP25							220
	KC5025							120
	KC9110							250
	KC9125							200
	KT315**							260

**Сплав KT315 является альтернативным вариантом для обработки стали; в ассортименте в основном представлен пластинами со стружколомом GMP.

Нержавеющая сталь		скорость — м/мин						начальные значения 
группа материала	сплав	45	90	140	185	230	275	м/мин
M	KU10							55
	KCU10							140
	KCU25							110
	KC5010							135
	KC5025							105
	KT315							170

Цветные металлы		скорость — м/мин						начальные значения 
группа материала	сплав	150	300	460	610	760	900	м/мин
N	KC5025							365
	KC5010							455
	KD1405***							610

***Рекомендуется для обработки алюминиевых сплавов с высоким содержанием кремния и абразивных неметаллических материалов.

Жаропрочные сплавы		скорость — м/мин						начальные значения 
группа материала	сплав	15	35	55	75	90	140	м/мин
S	KU10							22
	KCU10							65
	KCU25							50
	KC5010							60
	KC5025							45
	KT315							30

Закаленная сталь		скорость — м/мин						начальные значения 
группа материала	сплав	15	35	55	75	95	115	м/мин
H	KC5010							30