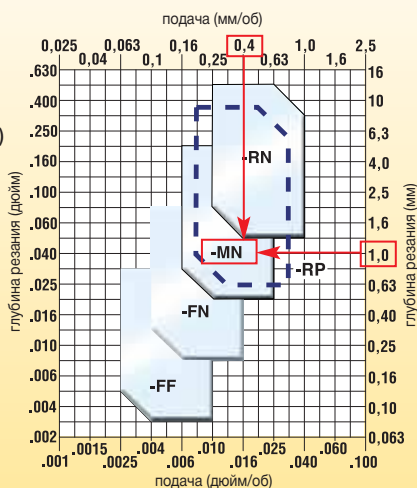


Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

Пластины без заднего угла



*-RP – Дополнительная геометрия для обработки высокопрочных материалов

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь



Шаг 2 • Выбор сплава

Условия резания	-FF	-FN	-MN	-RN	-RP	-11	-UF	-LF	-FP	-MF	-MP
тяжелое прерывистое резание	KCP10	KCP25	KCP30	KCP30/KCP40	KCP30/KCP40	—	KC5010/KCP25	KCP25	KCU25/KCP25	KCP40	KCM25
легкое прерывистое резание	KCP10	KCP25	KCP25	KCP30/KCP40	KCP30/KCP40	—	KC5010/KCP25	KCP25	KCP25	KCP25	KCP25
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	KCP05/KT315	KCP10	KCP10	KCP30/KCP40	KCP30/KCP40	KT315	KCP10	KCP10	KCP10	KCP10	KCP10

Шаг 3 • Выбор скорости резания

Низкоуглеродистая (< 0,3% C) и легкообрабатываемая сталь											начальные значения	
		скорость — м/мин (фут/мин)										
группа материала	сплав	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	м/мин	фут/мин
P1	KCP05/KTP10										435	1450
	KCP10										395	1320
	KCP25										275	925
	KCP30/KCP40										210	700

Рекомендации по выбору новых сплавов Beyond™:

С целью оптимизации рекомендаций по выбору скорости в каждую из шести групп обрабатываемых материалов были добавлены подгруппы, соответствующие сплавам Beyond.

обрабатываемый материал	код ISO группы материала	количество подгрупп материала
Сталь	P	1–6
Нержавеющая сталь	M	1–3
Чугун	K	1–3
Цветные металлы	N	1–8
Жаропрочные сплавы	S	1–4
Закаленная сталь	H	1