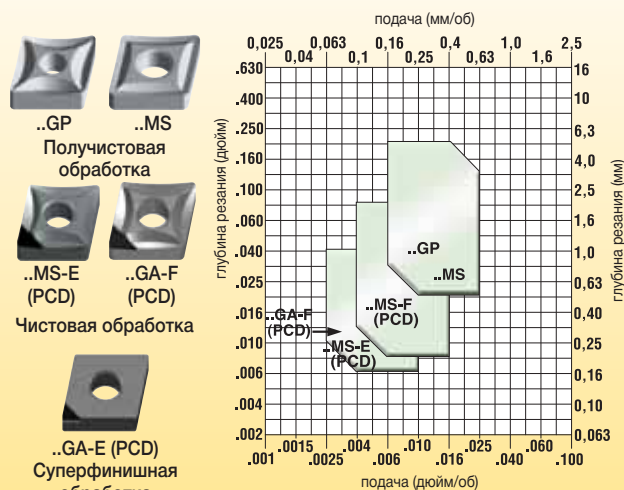


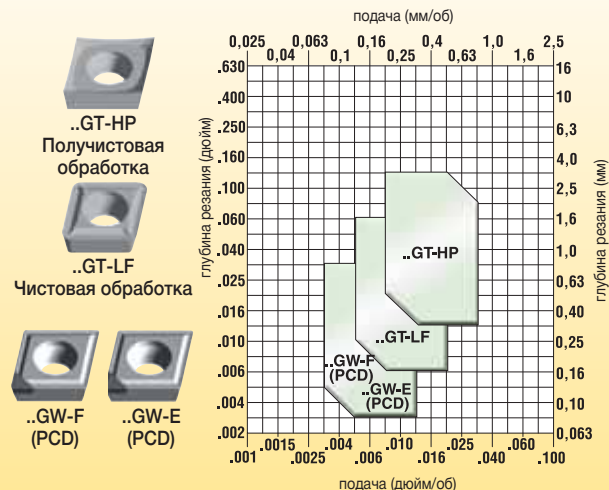
■ Шаг 1 • Выбор геометрии пластины

beyond

Зачистные пластины без заднего угла



Зачистные пластины с задним углом



■ Шаг 2 • Выбор сплава

Условия резания		Пластины без заднего угла				Пластины с задним углом			
		..GA-E (PCD)	..MS-E (PCD)	..GA-F (PCD)	..GP	..MS	..GW-E (PCD)	..GW-F (PCD)	..GT-LF
тяжелое прерывистое резание	⚙	—	—	KD1400	KC5410/K313	KC5410	—	KD1400	—
легкое прерывистое резание	⚙	KD1405	KD1405	KD1400	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1400	KC5410
переменная глубина резания, литейная или поковочная корка	⚙	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	⚙	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410/K313	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410

■ Шаг 3 • Выбор скорости резания

Алюминиевые сплавы с низким содержанием кремния (доэвтектические, <12,2% Si) и магниевые сплавы

скорость — м/мин (фут/мин)

начальные значения

группа материала	сплав	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	м/мин	фут/мин
N2	KC5410											550	1800
	KD1400											765	2500

Алюминиевые сплавы с высоким содержанием кремния (заэвтектические, >12,2% Si) и магниевые сплавы

скорость — м/мин (фут/мин)

начальные значения

группа материала	сплав	250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N3	KD1405					580	2000
	KD1425					520	1700