

■ Дополнительные рекомендации по скорости обработки различных материалов

Сплавы на основе меди, латуни, цинка с обрабатываемостью материала в диапазоне 70–100

группа материала	сплав	скорость — м/мин (фут/мин)				начальные значения	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N4	KD1400/ KD1405					520	1700
	KD1425					500	1600
	KC5410					275	900
	K313					260	850

Нейлон, пластик, резина, смолы и фенольные смолы, стекловолокно и стекло

группа материала	сплав	скорость — м/мин (фут/мин)				начальные значения	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N5	KD1400/ KD1405					400	1300
	KD1425					365	1200
	KC5410					170	550

Углеродный и графитовый композиты: бериллиевые сплавы, кевлар, графит (280–400 HB) (30–43 HRC)

группа материала	сплав	скорость — м/мин (фут/мин)				начальные значения	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N6	KD1400/ KD1405					760	2500
	KC5410					200	650

ММС (композиты с металлической матрицей на основе алюминия)

группа материала	сплав	скорость — м/мин (фут/мин)				начальные значения	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N7	KD1405					460	1500
	KD1400					365	1200

Оловянные сплавы, литые: ASTM 823, сплавы 1, 2, 3, 11

группа материала	сплав	скорость — м/мин (фут/мин)				начальные значения	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N	KC5410					215	700
	K313					180	600