

■ Шаг 1 • Выбор геометрии пластины



Пластины без заднего угла



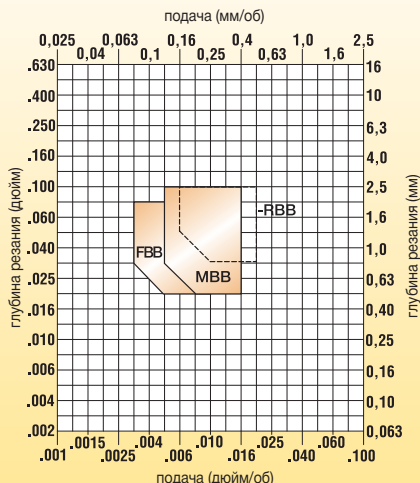
-RBB
Черновая
обработка



-MBB
Получистовая
обработка



-FBB
Чистовая
обработка



ПРИМЕЧАНИЕ: Максимальная глубина резания составляет 2,5 мм (0.100").

■ Шаг 2 • Выбор сплава

Пластины без заднего угла

| условия обработки | | -RBB | -MBB | -FBB |
|---|----|------------|------------|------------|
| тяжелое прерывистое резание | ⚙️ | KCU10 | KCU10 | KCU10 |
| легкое прерывистое резание | ⚙️ | KCU10 | KCU10 | KCU10 |
| переменная глубина резания, литейная или поковочная корка | ⚙️ | KU10/KCU10 | KU10/KCU10 | KU10/KCU10 |
| плавное резание, предварительно обработанная поверхность | ⚙️ | KU10/KCU10 | KU10/KCU10 | KU10/KCU10 |

■ Шаг 3 • Выбор скорости резания

| Жаропрочные сплавы на основе никеля (140–475 НВ) (≤48 HRC) | | скорость — м/мин (фут/мин) | | | | | | | | | начальные значения | |
|--|-------|----------------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--------------------|---------|
| группа материала | сплав | 15 (50) | 45 (150) | 75 (250) | 105 (350) | 140 (450) | 170 (550) | 200 (650) | 230 (750) | 260 (850) | м/мин | фут/мин |
| S3 | KU10 | | ◊ | | | | | | | | 40 | 125 |
| | KCU10 | | | ◊ | | | | | | | 70 | 225 |

| Титан и титановые сплавы (110–450 НВ) (≤48 HRC) | | скорость — м/мин (фут/мин) | | | | | | | | | начальные значения | |
|---|-------|----------------------------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--------------------|---------|
| группа материала | сплав | 15 (50) | 45 (150) | 75 (250) | 105 (350) | 140 (450) | 170 (550) | 200 (650) | 230 (750) | 260 (850) | м/мин | фут/мин |
| S4 | KU10 | | ◊ | | | | | | | | 45 | 150 |
| | KCU10 | | | ◊ | | | | | | | 70 | 225 |

Инструменты специализированного применения