



- Сталь
- Нержавеющая сталь
- Чугун
- Цветные металлы
- Высокотемпературные
- Материалы высокой твердости

1-ый шаг - выбор геометрии передней поверхности пластины

Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

▼ Черновая



-RN -RP*
(положительный угол на упрочняющей фаске)

▼▼ Полушлифовая



-MN

▼▼▼ Чистовая

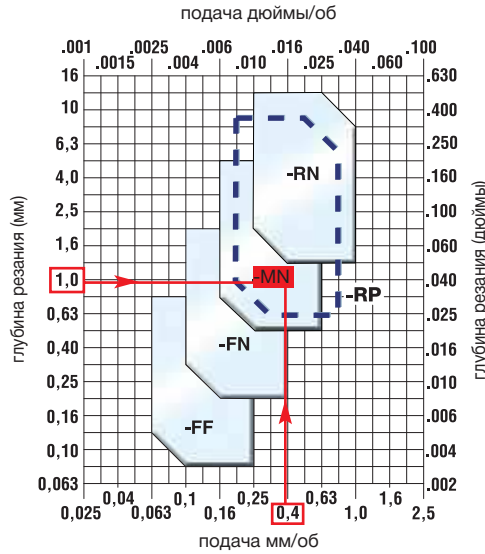


-FN

▼▼▼▼ Суперфинишная



-FF



*-RP — дополнительная геометрия для обработки высокопрочных материалов

2-ой шаг - выбор марки режущего материала

Геометрии передней поверхности пластин без задних углов



Условия обработки

Условия обработки	-FF	-FN	-MN	-RN	-RP
тяжелое прерывистое резание	☰	☱	☲	☳	☴
слегка прерывистое резание	☰	☱	☲	☳	☴
колебания глубины резания, литейная корка	☰	☱	☲	☳	☴
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	☰	☱	☲	☳	☴

3-ий шаг - выбор скорости резания

Низкоуглеродистые (<0,3% C) и автоматные стали

AISI: 1008, 1010, 1018, 1020, 1026, 10L18, 10L45, 10L50, 1108, 1117, 1141, 1151, 11L44, серия 1200 и 12L14

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)								Стартовая скорость	
		135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	1050 (320)	360 (1200)	450 (1350)	455 (1500)	м/мин	фут/мин
P1	KT315									440	1450
	KC9110 / KC9315									400	1320
	KC9125 / KC9225									280	925
	KC9140 / KC9240									215	700

Новый указатель групп материалов согласно KENNA PERFECT:

Для лучшего выбора режимов обработки к коду обрабатываемого материала по ISO необходимо добавить номер подгруппы согласно KENNA PERFECT.

Материал	Код группы материала по ISO	№ подгруппы материала по KENNA PERFECT
Сталь	P	1-6
Нержавеющая сталь	M	1-3
Чугун	K	1-3
Цветные металлы	N	1-8
Высокотемпературные сплавы	S	1-4
Материалы высокой твердости	H	1

Для выбора группы обрабатываемого материала по KENNA PERFECT см. стр. 138