

## Углеродистые, легированные и инструментальные стали твердостью до 450 НВ (48 HRC)

**■ 3-ий шаг - выбор скорости резания**

Низкоуглеродистые (&lt; 0,3% C) и автоматные стали

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)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	м/мин	фут/мин
P1	KT315/KC9105									440	1450
	KC9110/KC9315									400	1320
	KC9125/KC9225/KC5010									280	925
	KC9140/KC9240									215	700

Средне- и высокоуглеродистые стали (&gt; 0,3% C)

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)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	м/мин	фут/мин	
P2	KT315/KC9105									270	880
	KC9110/KC9315									250	800
	KC9125/KC9225/KC5010									200	650
	KC9140/KC9240									150	500

Легированные и инструментальные стали твердостью &lt; 330 НВ (&lt; 35 HRC)

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)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	м/мин	фут/мин	
P3	KT315/KC9105									210	680
	KC9110/KC9315									190	630
	KC9125/KC9225/KC5010									155	510
	KC9140/KC9240									120	400

Легированные и инструментальные стали твердостью 340 - 450 НВ (36 - 48 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)							Стартовая скорость ◊		
		60 (200)	90 (300)	120 (400)	160 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (900)	м/мин	фут/мин	
P4	KT315/KC9105									210	530
	KC9110/KC9315									150	480
	KC9125/KC9225/KC5010									110	360
	KC9140/KC9240									100	325

Ферритные, мартенситные и PH (дисперсионно-твердеющие) нержавеющие стали твердостью &lt; 330 НВ (&lt; 35 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)							Стартовая скорость ◊		
		120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	275 (900)	300 (1000)	м/мин	фут/мин	
P5	KT315/KC9105									250	800
	KC9110/KC9315									220	720
	KC9125/KC9225/KC5010									200	660
	KC9140/KC9240									140	450

Ферритные, мартенситные и PH (дисперсионно-твердеющие) нержавеющие стали твердостью 340 - 450 НВ (36 - 48 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)							Стартовая скорость ◊		
		105 (350)	135 (450)	170 (550)	200 (650)	225 (750)	260 (850)	285 (950)	м/мин	фут/мин	
P6	KT315/KC9105									200	660
	KC9110/KC9315									180	600
	KC9125/KC9225/KC5010									150	500
	KC9140/KC9240									110	350

◊ Рекомендуемые режимы обработки, которые уточняются для конкретных условий.