

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

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	KT1120									255	850
	KT5020									285	950

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	KT1120									165	550
	KT5020									195	650

Легированные и инструментальные стали твердостью &lt; 330 HB (&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	KT1120									165	400
	KT5020									195	500

Легированные и инструментальные стали твердостью 340 - 450 HB (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)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (900)	м/мин	фут/мин	
P4	KT1120									105	350
	KT5020									135	450

Ферритные, мартенситные и PH (дисперсионно-твердеющие) нержавеющие стали твердостью &lt; 330 HB (&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	KT5020									170	575

Ферритные, мартенситные и PH (дисперсионно-твердеющие) нержавеющие стали твердостью 340 - 450 HB (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	KT5020									150	510

Аустенитная нержавеющая сталь

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)							Стартовая скорость		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (800)	320 (1050)	360 (1200)	м/мин	фут/мин	
M2	KT5020									195	650

Рекомендуемые режимы обработки, которые уточняются для конкретных условий.