

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

Аустенитная нержавеющая сталь

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)						Стартовая скорость $\diamond$		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	321 (1050)	360 (1200)	м/мин	фут/мин
M1	KT315								230	750
	KC5010								215	700
	KC9210								160	530
	KC9225								185	600
	KC5025								180	550
	KC9230								120	400
	KC9240								150	500
	KC9245								120	400

Аустенитная нержавеющая сталь

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)						Стартовая скорость $\diamond$		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	321 (1050)	360 (1200)	м/мин	фут/мин
M2	KT315								215	700
	KC5010								200	650
	KC9210								160	530
	KC9225								170	550
	KC5025								165	500
	KC9230								120	400
	KC9240								140	450
	KC9245								105	350

Аустенитная нержавеющая сталь: дуплекс-процесс (ферритная и аустенитная смесь)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)						Стартовая скорость $\diamond$		
		90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (750)	275 (900)	321 (1050)	360 (1200)	м/мин	фут/мин
M3	KT315								200	650
	KC5010								185	600
	KC9210								160	530
	KC9225								150	500
	KC5025								150	450
	KC9230								110	370
	KC9240								120	400
	KC9245								90	300

$\diamond$  Рекомендуемые условия обработки, которые уточняются для конкретных условий.

Марки ферритной, мартенситной и дисперсионно-твердеющей нержавеющей стали, подобные перечисленным ниже, при резании обладают характеристиками, близкими к типичной стали. За рекомендациями по резанию этих типов стали обращайтесь к стр. 11 (группы P5 и P6). Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (330–450 НВ) (до 48 HRC).