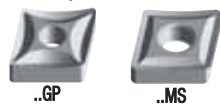


## Алюминиевые сплавы

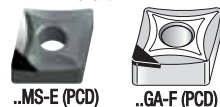
### ■ 1-ый шаг - выбор геометрии передней поверхности

#### Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

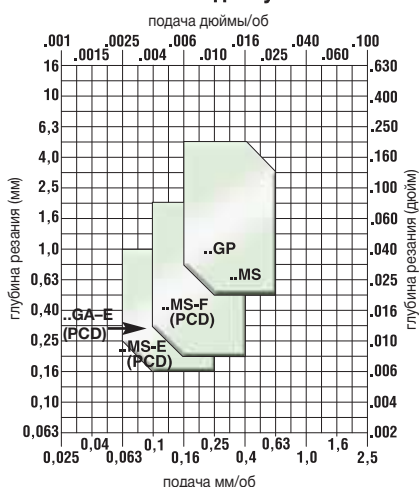
▼▼ Полулистковая



▼▼▼ Чистовая



▼▼▼▼ Суперфинишная



#### Геометрии передней поверхности пластин с задними углами

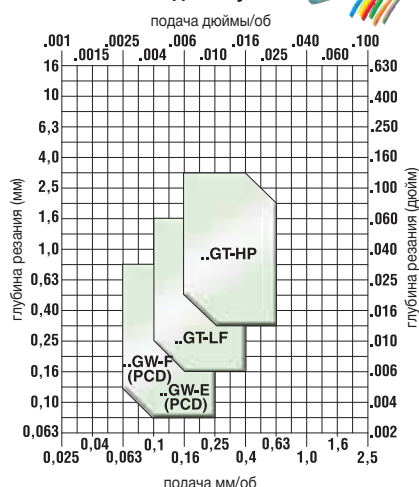
▼▼ Полулистковая



▼▼▼ Чистовая



▼▼▼▼ Суперфинишная



### ■ 2-ой шаг - выбор марки режущего материала

#### Геометрии передней поверхности пластин без задних углов

#### Геометрии передней поверхности пластин с задними углами

Условия обработки	Геометрии передней поверхности пластин без задних углов				Геометрии передней поверхности пластин с задними углами				
	..GA-E (PCD)	..MS-E (PCD)	..GA-F (PCD)	..GP	..MS	..GW-E (PCD)	..GW-F (PCD)	..GT-LF	..GT-HP
тяжелое прерывистое резание	—	—	KD1400	KC5410	KC5410	—	KD1400	—	KC5410
слегка прерывистое резание	KD1405	KD1405	KD1400	KC5410	KC5410	KD1405	KD1400	KC5410	KC5410
колебания глубины резания, литейная корка	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410	KC5410
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность	KD1405	KD1405	KD1425	KC5410	KC5410	KD1405	KD1425	KC5410	KC5410

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

Сплавы алюминия с невысоким содержанием кремния (< 12,2%) и магниевые сплавы

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)								Стартовая скорость			
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	1250 (4000)	1500 (4800)	1750 (5600)	2000 (6400)	2250 (7200)	2500 (8000)	м/мин	фут/мин
N1	KC5410											550	1800
	KD1400											765	2500

Сплавы алюминия с высоким содержанием кремния (> 12,2%) и магниевые сплавы

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)				Стартовая скорость	
		250 (800)	500 (1600)	750 (2400)	1000 (3200)	м/мин	фут/мин
N2	KD1405					580	2000
	KD1425					520	1700

◊ Рекомендуемые условия обработки, которые уточняются для конкретных условий.