

Дополнительные рекомендации по скоростям резания для различных других материалов

Медь, латунь, цинк

| 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 |
| N3 | KD1400/KD1405 | | | | | 520 | 1700 |
| | KD1425 | | | | | 500 | 1600 |
| | KC5410 | | | | | 275 | 900 |
| | K313 | | | | | 260 | 850 |

Нейлон, пластик, резина, фенлопласт, полимеры, фибростекло, стекло

| 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 |
| N4 | KD1400/KD1405 | | | | | 400 | 1300 |
| | KD1425 | | | | | 365 | 1200 |
| | KC5410 | | | | | 170 | 550 |

Композиты на основе углерода и графита: кевлар, графит 280 - 400 НВ (30 - 43 HRC)

| 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 |
| N5 | KD1400/KD1405 | | | | | 760 | 2500 |
| | KC5410 | | | | | 200 | 650 |

MMC (металломатричные композиты на основе алюминия)

| 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 |
| N6 | KD1405 | | | | | 460 | 1500 |
| | KD1400 | | | | | 365 | 1200 |

Титановые сплавы, литые

| 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 |
| N7 | KC5410 | | | | | 215 | 700 |
| | K313 | | | | | 180 | 600 |

Обедненный уран

| 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 |
| N8 | KC5410 | | | | | 215 | 700 |
| | K313 | | | | | 180 | 600 |

Рекомендуемые условия обработки, которые уточняются для конкретных условий.