

■ 3-ий шаг - выбор скорости резания

Жаропрочные сплавы на основе железа (135 - 320 HB) (< 34 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)												Стартовая скорость			
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	м/мин	фут/мин	
S1	K313															30	100
	KC5510/KC5010/KC9225															55	180
	KC5525/KC5025/KC9240															40	125
	KC9245															30	100
	KY4300															200	650
	KY1540															170	550
	KY2100															185	600

Жаропрочные сплавы на основе кобальта (150 - 425 HB) (< 45 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)												Стартовая скорость			
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	м/мин	фут/мин	
S2	K313															35	110
	KC5510/KC5010/KC9225															60	195
	KC5525/KC5025/KC9240															30	100
	KC9245															35	110
	KY4300															220	720
	KY1540															185	600
	KY2100															200	650

Жаропрочные сплавы на основе никеля (140 - 475 HB) (< 48 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)												Стартовая скорость			
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	м/мин	фут/мин	
S3	K313															40	125
	KC5510/KC5010/KC9225															70	225
	KC5525/KC5025/KC9240															40	125
	KC9245															40	125
	KY4300															250	820
	KY1540															215	700
	KY2100															230	750

Титан и титановые сплавы (110 - 450 HB) (< 48 HRC)

Группа обрабатываемого материала по KENNA PERFECT	Марка режущего материала	Скорость резания м/мин (фут/мин)												Стартовая скорость			
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	105 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	290 (950)	350 (1050)	350 (1150)	380 (1250)	м/мин	фут/мин	
S4	K313															45	150
	KC5510/KC5010/KC9225															70	225
	KC5525/KC5025/KC9240															55	175

Рекомендуемые условия обработки, которые уточняются для конкретных условий.