







## Высокотемпературные сплавы

Группа обрабатываемых материалов по KENNA PERFECT	марка	Скорость резания мм/мин (фут/мин)						Стартовая скорость 	
		15 (60)	35 (120)	55 (180)	75 (240)	90 (300)	140 (450)	м/мин	футов в минуту
S	KT315							30	100
	KC5025							45	150
	KC5010							60	200

## Материалы высокой твердости

Группа обрабатываемых материалов по KENNA PERFECT	марка	Скорость резания мм/мин (фут/мин)				Стартовая скорость 	
		15 (60)	35 (120)	55 (180)	75 (240)	м/мин	футов в минуту
H	KC5010					30	100

## ■ 5-й шаг — выбор пластины и держателя из каталога

ПРИМЕЧАНИЕ: Посадочный размер пластины должен соответствовать посадочному размеру выбранного резцедержателя.

**Пример для A4 — Прорезание канавок и токарная обработка**

материал: низколегированная сталь

заготовка, внешний диаметр: 38 мм (1,5 дюйма)

глубина канавки: 12 мм (0,5 дюйма)

ширина канавки: 22 мм (0,850 дюйма)

резание с небольшим числом прерываний

**Рекомендация:**

пластина:

A4G0405M04U08GMN

марка:

KC9125

ширина пластины:

4,05 мм

посадочный размер пластины: 4

резцедержатель:

A4SMR160417

глубина канавки:

17 мм (0,670 дюйма)

посадочный размер: 4

скорость резания:

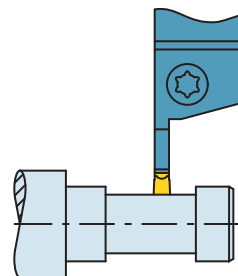
200 м/мин (650 футов в минуту)

скорость подачи при токарной обработке:

0,25 мм (0,010 дюйма на один оборот)

подача при врезании:

0,14 мм (0,006 дюйма на один оборот)

**Поздравляем!**

Вам удалось достигнуть наивысшей производительности за счет выбора лучшей геометрии пластины A4, марки сплава и режимов резания в соответствии с Вашими условиями!