

Фреза 1-10



Рекомендации по применению для навинчивающихся концевых фрез со сменными пластинами, концевых фрез и торцовых фрез

Рекомендуемая начальная скорость резания [м/мин]

■ Угол в плане 90°

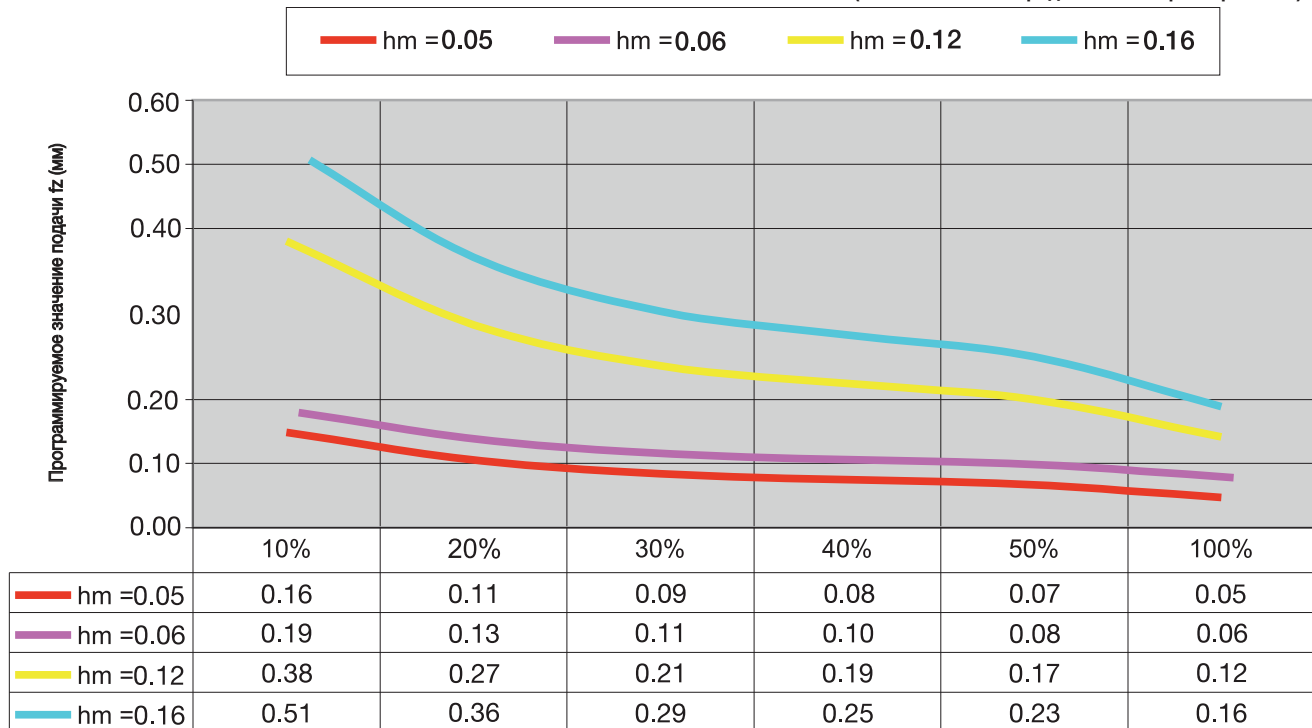
Группа обработ. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										260	230	210				390	340	320
P2										160	150	130				240	220	200
P3										150	130	120				220	200	180
P4							100	90	80	110	100	90				160	150	140
P5							130	125	105	125	110	100				225	200	180
P6							80	70		90	80					140	120	
M1							160	140	130	170	150	140				250	220	210
M2							140	130	120	150	140	130				230	210	190
M3							110	90		120	100					170	150	
K1	280	250	230	270	240	220				160	150	130	360	330	290	250	230	210
K2	220	200	190	210	190	180	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170
K3	190	170	150	180	160	140	170	150	140	110	100	90	240	220	200	170	150	140
N1																		
N2																		
S1							30	30		40	30							
S2							30	30		30	30							
S3							40	40		40	40							
S4							50	40		50	50							
H1																		

Группа обработ. материала	KD1410			K313			KC410M			KC422M		
K1				190	170	150						
K2												
K3												
N1	3000	2500	2000	800	700	600	1210	1080	990	1080	950	880
N2	1100	1050	1000									

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом.

При увеличении среднего значения глубины резания необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемая начальная подача

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°
(в зависимости от радиальной ширины резания)

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)