

## Рекомендуемая начальная скорость резания

■ Угол в плане 0°

| Группа обработ. материала | KC510M |     |     | KC520M |     |     | KC522M |     |     | KC725M |     |     | KC915M |      |     | KC935M |      |      |
|---------------------------|--------|-----|-----|--------|-----|-----|--------|-----|-----|--------|-----|-----|--------|------|-----|--------|------|------|
| P1                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     | 850    | 750 | 680 |        |      |     | 1270   | 1110 | 1040 |
| P2                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     | 520    | 490 | 420 |        |      |     | 780    | 720  | 590  |
| P3                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     | 490    | 420 | 390 |        |      |     | 720    | 650  | 460  |
| P4                        |        |     |     |        |     |     | 330    | 290 | 260 | 360    | 330 | 290 |        |      |     | 520    | 490  | 590  |
| P5                        |        |     |     |        |     |     | 420    | 410 | 340 | 410    | 360 | 330 |        |      |     | 730    | 650  | 590  |
| P6                        |        |     |     |        |     |     | 260    | 230 |     | 290    | 260 |     |        |      |     | 460    | 390  |      |
| M1                        |        |     |     |        |     |     | 520    | 460 | 420 | 550    | 490 | 460 |        |      |     | 820    | 720  | 680  |
| M2                        |        |     |     |        |     |     | 460    | 420 | 390 | 490    | 460 | 420 |        |      |     | 750    | 680  | 620  |
| M3                        |        |     |     |        |     |     | 360    | 290 |     | 390    | 330 |     |        |      |     | 550    | 490  |      |
| K1                        | 910    | 820 | 750 | 880    | 780 | 720 |        |     |     | 520    | 490 | 420 | 1170   | 1080 | 950 | 820    | 750  | 680  |
| K2                        | 720    | 650 | 620 | 680    | 620 | 590 | 650    | 590 | 550 | 420    | 390 | 360 | 950    | 850  | 780 | 650    | 590  | 550  |
| K3                        | 620    | 550 | 490 | 590    | 520 | 460 | 550    | 490 | 460 | 360    | 330 | 290 | 780    | 720  | 650 | 550    | 490  | 460  |
| N1                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |      |     |        |      |      |
| N2                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |      |     |        |      |      |
| S1                        |        |     |     |        |     |     | 100    | 100 |     | 130    | 100 |     |        |      |     |        |      |      |
| S2                        |        |     |     |        |     |     | 100    | 100 |     | 100    | 100 |     |        |      |     |        |      |      |
| S3                        |        |     |     |        |     |     | 130    | 130 |     | 130    | 130 |     |        |      |     |        |      |      |
| S4                        |        |     |     |        |     |     | 160    | 130 |     | 160    | 160 |     |        |      |     |        |      |      |
| H1                        |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |     |     |        |      |     |        |      |      |

| Группа обработ. материала | KD1410 |      |      | K313 |      |      | KC410M |      |      | KC422M |      |      |
|---------------------------|--------|------|------|------|------|------|--------|------|------|--------|------|------|
| K1                        |        |      |      | 620  | 550  | 490  |        |      |      |        |      |      |
| K2                        |        |      |      |      |      |      |        |      |      |        |      |      |
| K3                        |        |      |      |      |      |      |        |      |      |        |      |      |
| N1                        | 9780   | 8150 | 6520 | 2610 | 2280 | 1960 | 3950   | 3520 | 3230 | 3520   | 3100 | 2870 |
| N2                        | 3590   | 3420 | 3260 |      |      |      |        |      |      |        |      |      |

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 0°  
(в зависимости от радиальной ширины резания)

