

Фреза 1-10, метрическая система



Рекомендации по применению для "кукурузных" фрез с режущими пластинами

Рекомендуемая начальная скорость резания [м/мин]

■ Угол в плане 90°

Группа обработ. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										180	160	150				270	240	220
P2										110	100	90				170	150	140
P3										100	90	80				150	140	120
P4							70	60	50	80	70	60				120	110	100
P5							90	80	70	100	90	85				160	140	125
P6							60	50		60	50					100	80	
M1							110	90	80	120	100	100				180	160	150
M2							100	90	80	110	100	90				160	150	130
M3							70	70		80	70					120	110	
K1	200	170	160	190	170	150				120	100	90	250	230	210	180	160	150
K2	150	140	130	150	130	120	140	130	120	90	80	80	200	180	170	140	130	120
K3	130	120	100	120	110	100	120	110	100	80	70	60	170	150	140	120	110	100
N1																		
N2																		
S1							20	20		20	20							
S2							20	20		20	20							
S3							20	20		30	30							
S4							30	30		40	30							
H1																		

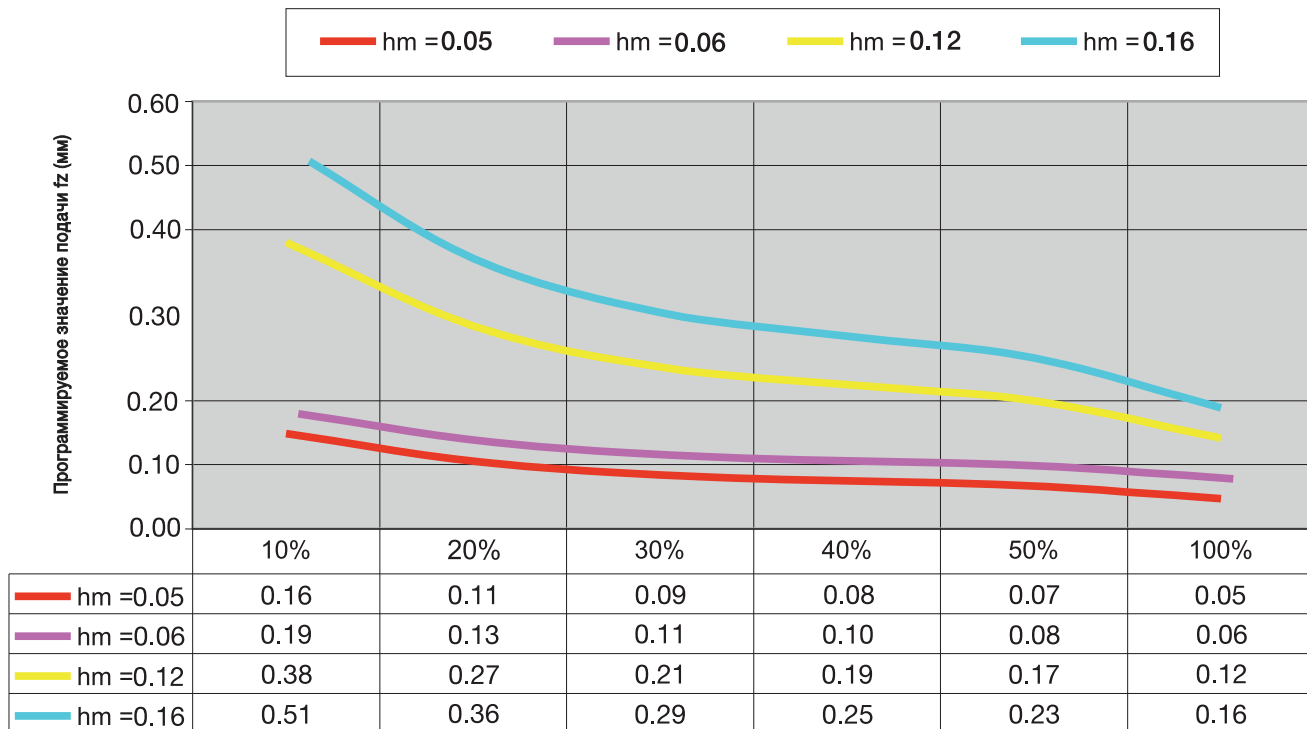
Группа обработ. материала	K313			KC410M			KC422M		
N1	560	490	420	850	750	690	780	680	630
N2									

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)