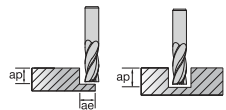


Группа				Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%									
	Применение			Vc КС633М	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%.								
	Периферийное фрезерование	ае	Фрезерование пазов		Диаметр — D1 (дюйм)								
	ар	ае	ар	Пов.фут/мин	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
P2	1xD	0,5xD	1xD	500~600	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
P3	1xD	0,5xD	1xD	400~500	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
P4	1xD	0,5xD	1xD	300~400	.0008	.0010	.0012	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036
P5	1xD	0,5xD	1xD	225~275	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
M1	1xD	0,5xD	1xD	275~375	.0008	.0010	.0012	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036
M2	1xD	0,5xD	1xD	200~275	.0004	.0008	.0012	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0031
M3	1xD	0,5xD	1xD	125~200	.0004	.0008	.0012	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0031
K1	1xD	0,5xD	1xD	425~525	.0014	.0015	.0017	.0022	.0028	.0034	.0036	.0039	.0050
S1	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S2	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S3	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S4	1xD	0,3xD	0,5xD	135~175	.0008	.0010	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0029	.0034