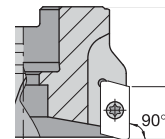


Фрезерование 0° 90°



Дюймовая система

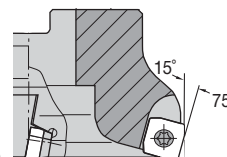
Метрическая система

Обрабатываемый материал	КСК15			КСРК30		
P1				1484	1300	1208
P2				920	828	748
P3				828	748	679
P4				621	575	518
P5				851	759	690
P6				518	449	
M1				966	851	782
M2				886	794	725
M3				656	587	
K1	1380	1254	1116	966	874	782
K2	1093	978	909	771	690	633
K3	920	817	748	644	575	529

КСК15			КСРК30		
			452	396	368
			280	252	228
			252	228	207
			189	175	158
			259	231	210
			158	137	
			294	259	238
			270	242	221
			200	179	
421	382	340	294	266	238
333	298	277	235	210	193
280	249	228	196	175	151

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Торцевое фрезерование 15° 75°



Дюймовая система

Метрическая система

Обрабатываемый материал	КСК15			КСРК30		
P1				1484	1300	1208
P2				920	828	748
P3				828	748	679
P4				621	575	518
P5				1024	920	828
P6				518	449	
M1				966	851	782
M2				886	794	725
M3				656	587	
K1	1380	1254	1116	966	874	782
K2	1093	978	909	771	690	633
K3	920	817	748	644	575	529

КСК15			КСРК30		
			452	396	368
			280	252	228
			252	228	207
			189	175	158
			312	280	252
			158	137	
			294	259	238
			270	242	221
			200	179	
421	382	340	294	266	238
333	298	277	235	210	193
280	249	228	196	175	161

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

Группы обрабатываемых материалов

Обрабатываемый материал	Состав группы
P1	Низкоуглеродистые стали, C < 0.3%
P2	Средне- и высокоуглеродистые стали, C > 0.3%
P3	Легированные и инструментальные стали <330HB, <35HRC
P4	Легированные и инструментальные стали 340-450HB, 36-48HRC
P5	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали <330HB, <35HRC
P6	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали >330HB, >35HRC
M1	Аустенитные нержавеющие стали
M2	Аустенитные нержавеющие стали
M3	Аустенитные нержавеющие стали: дуплексные (ферритные и аустенитные)
K1	Серый чугун (GG)
K2	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом <80KSI
K3	Ковкий чугун и чугун с шаровидным графитом >80KSI