

## Рекомендуемые скорости резания [м/мин]

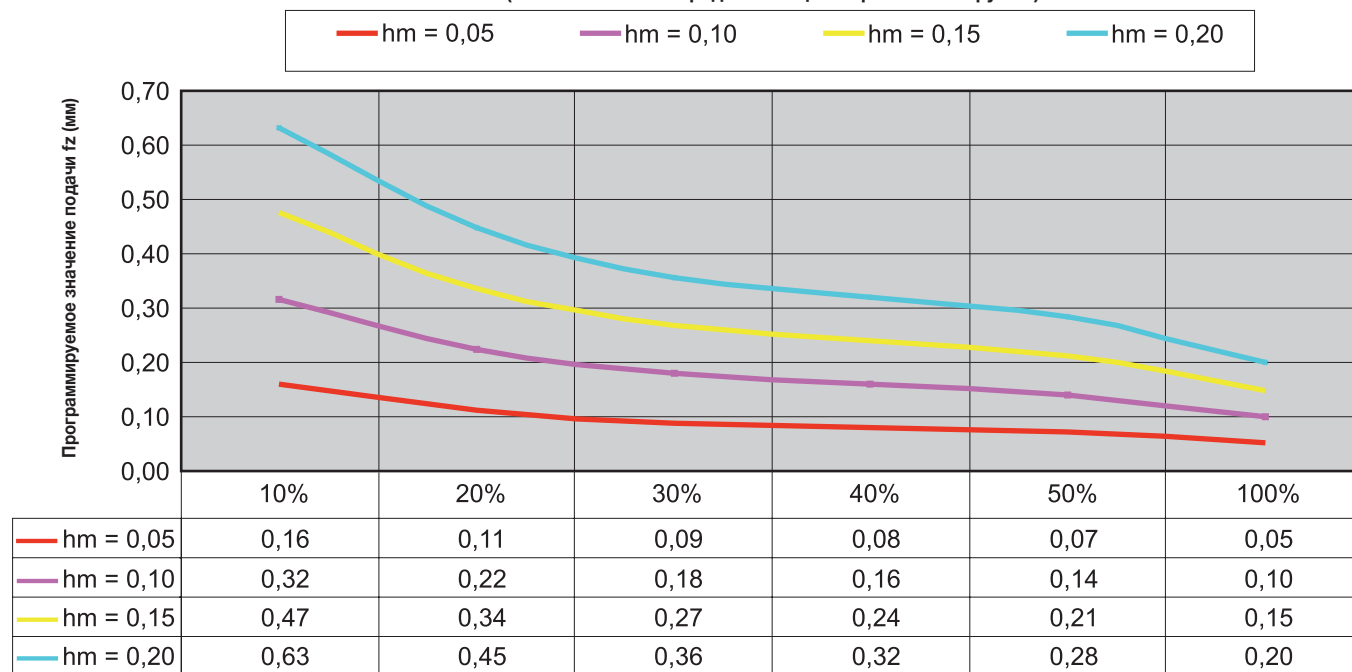
Угол в плане 90°

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
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							150	130	120	170	150	140				250	220	210
M2							140	120	120	150	140	130				230	210	190
M3							100	90		120	100					170	150	
K1				270	240	220				160	150	130	360	330	290	250	230	210
K2				210	190	180	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170
K3				180	160	140	170	150	140	110	100	90	240	220	200	170	150	140
N1	1210	1080	990															
N2																		
S1							30	30		40	30							
S2							30	30		30	30							
S3							40	40		40	40							
S4							50	40		50	50							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

## Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°  
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)

Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)