

Рекомендуемые скорости резания (фут/мин)

Угол в плане 0°

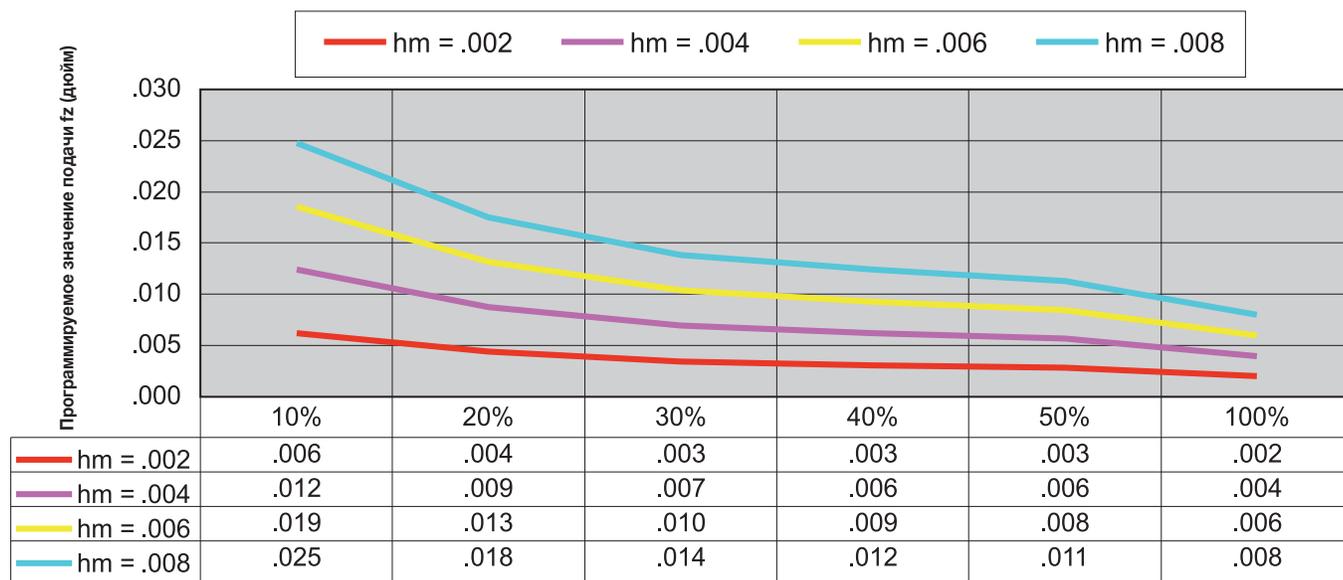
Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30		
	P1										860	750	700				1290	1130
P2										530	480	430				800	720	650
P3										480	430	390				720	650	590
P4							320	300	270	360	330	300				540	500	450
P5							440	400	360	490	440	400				740	660	600
P6							270	230		300	260					450	390	
M1							500	440	410	560	490	450				840	740	680
M2							460	410	380	510	460	420				770	690	630
M3							340	310		380	340					570	510	
K1				880	800	710				540	490	440	1200	1090	970	840	760	680
K2				690	620	580	670	600	550	430	380	360	950	850	790	670	600	550
K3				580	520	470	560	500	460	360	320	290	800	710	650	560	500	460
N1	3990	3550	3270															
N2																		
S1							110	90		120	100							
S2							90	90		100	100							
S3							120	120		130	130							
S4							150	140		170	150							
H1																		

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена жирным шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Рекомендуемые значения подач

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 0°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)



Процент перекрытия (отношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)