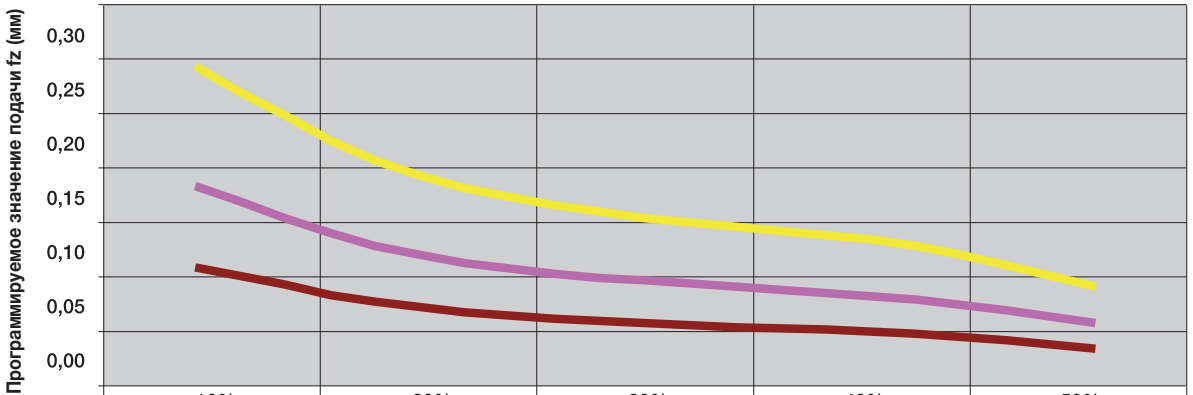
Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Обрабатываемый материал	K115M			KC505M			KC515M		
P1							275	**245**	215
P2							260	**230**	200
P3							230	**200**	170
P4				300	**220**	180	200	**170**	140
P5				300	**220**	180	170	**140**	110
P6				290	**200**	160	140	**110**	90
M1	180	**150**	130						
M2	150	**120**	90						
M3	120	**100**	80						
K1							365	**275**	180
K2							275	**215**	150
K3							120	**90**	60
N1									
N2									
S1									
S2									
S3									
S4	70	**50**	40	100	**75**	55	85	**60**	50
H1				220	**170**	140	180	**140**	120
H2				180	**140**	110	140	**100**	80
H3				120	**90**	60	90	**60**	45

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

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



	10%	20%	30%	40%	50%
0,03	0,09	0,07	0,05	0,05	0,04
0,05	0,16	0,12	0,09	0,08	0,07
0,08	0,25	0,18	0,14	0,13	0,11

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания