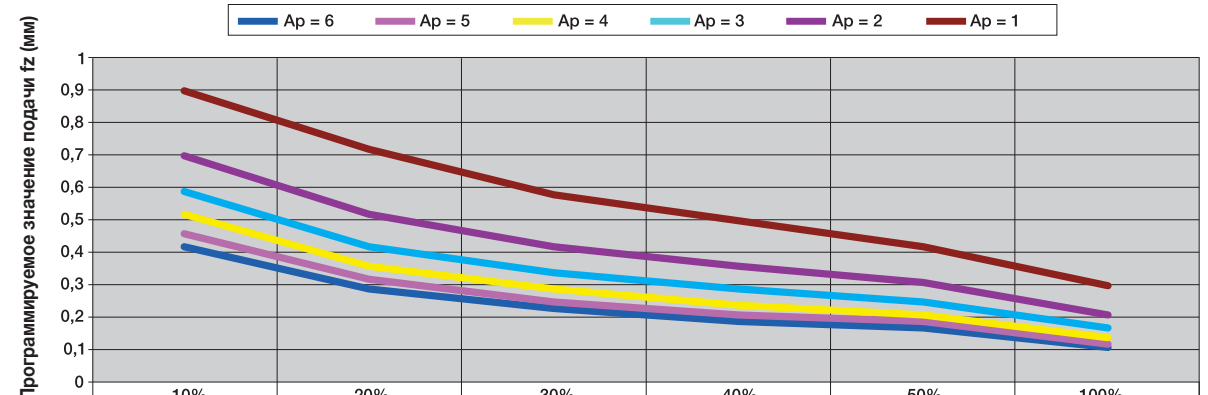
Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Обрабатываемый материал	KC422M			KC522M			KCPM20			KC725M			KCPK30		
P1							410	**360**	330	260	**230**	210	390	**340**	320
P2							250	**220**	200	160	**150**	130	240	**220**	200
P3							220	**200**	180	150	**130**	120	220	**200**	180
P4				100	**90**	80	170	**160**	140	110	**100**	90	160	**150**	140
P5				130	**125**	105	230	**205**	180	125	**110**	100	225	**200**	180
P6				80	**70**		140	**120**	110	90	**80**		140	**120**	
M1				160	**140**	130	270	**230**	220	170	**150**	140	250	**220**	210
M2				140	**130**	120	220	**205**	180	150	**140**	130	230	**210**	190
M3				110	**90**		155	**145**	135	120	**100**		170	**150**	
K1										160	**150**	130	250	**230**	210
K2				200	**180**	170				130	**120**	110	200	**180**	170
K3				170	**150**	140				110	**100**	90	170	**150**	140
N1	1080	**950**	880												
N2															
S1				30	**30**					40	**30**				
S2				30	**30**					30	**30**				
S3				40	**40**					40	**40**				
S4				50	**40**					50	**50**				
H1															
H2															
H3															

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

Компенсация подачи на зуб fz (мм) для пластины RP.T1204



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
6	0,42	0,29	0,23	0,19	0,17	0,11
5	0,46	0,32	0,25	0,21	0,19	0,12
4	0,52	0,36	0,29	0,24	0,21	0,14
3	0,59	0,42	0,34	0,29	0,25	0,17
2	0,7	0,52	0,42	0,34	0,31	0,21
1	0,9	0,72	0,58	0,5	0,42	0,3

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)

fz должна быть компенсирована в зависимости от значений Ap и ae.
При небольших значениях Ap и ae требуется корректировка программируемого значения fz.