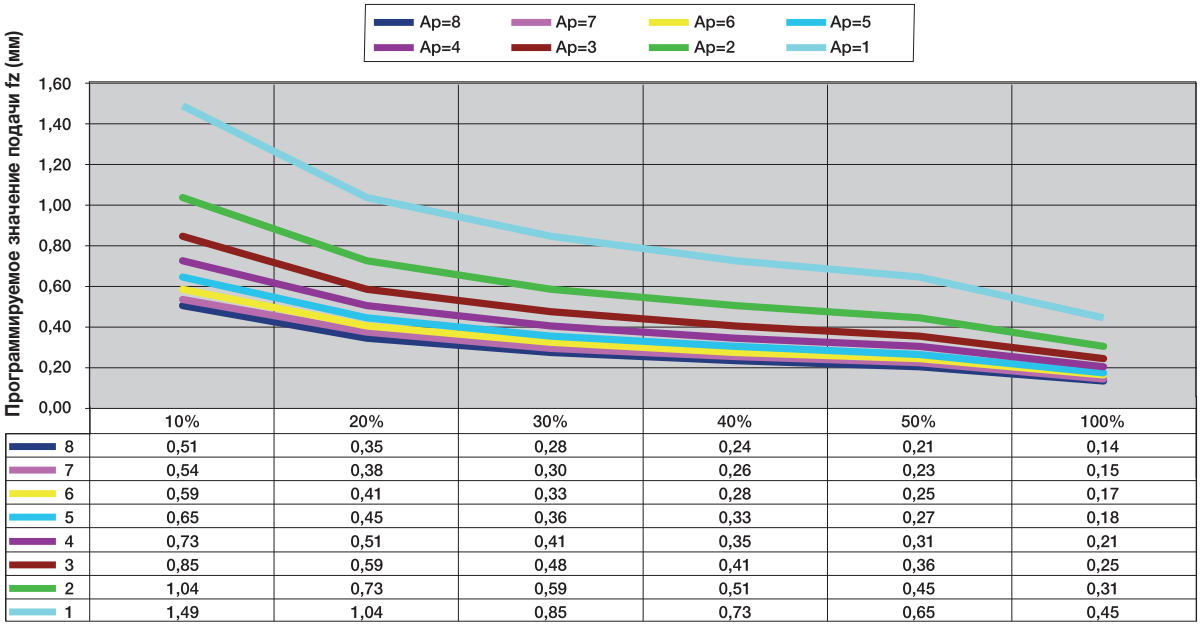
Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

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.T1605



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
8	0,51	0,35	0,28	0,24	0,21	0,14
7	0,54	0,38	0,30	0,26	0,23	0,15
6	0,59	0,41	0,33	0,28	0,25	0,17
5	0,65	0,45	0,36	0,33	0,27	0,18
4	0,73	0,51	0,41	0,35	0,31	0,21
3	0,85	0,59	0,48	0,41	0,36	0,25
2	1,04	0,73	0,59	0,51	0,45	0,31
1	1,49	1,04	0,85	0,73	0,65	0,45

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.