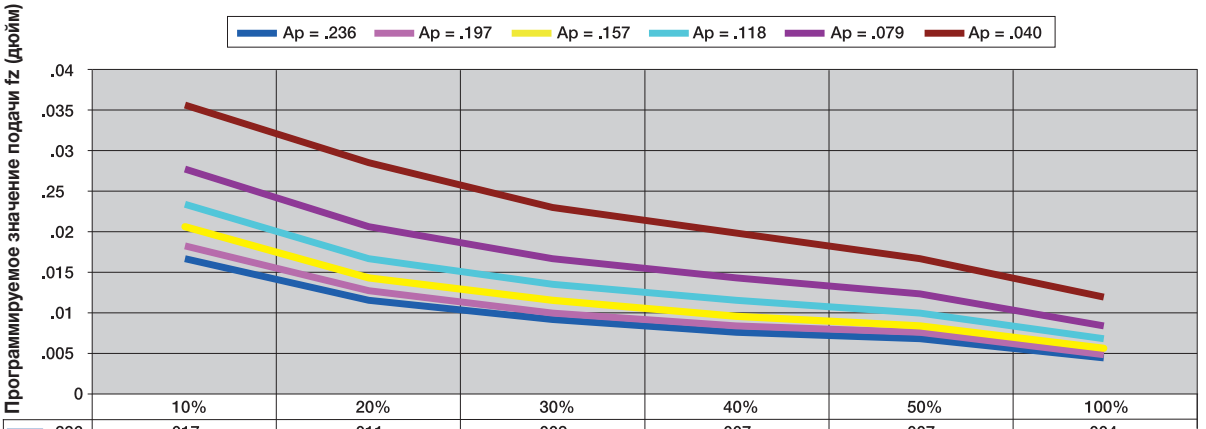
## Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

| Обрабатываемый материал | KC422M | | | KC522M | | | KCPM20 | | | KC725M | | | KCPK30 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| P1 | | | | | | | 1300 | **1200** | 1100 | 860 | **750** | 700 | 1290 | **1130** | 1050 |
| P2 | | | | | | | 800 | **725** | 680 | 530 | **480** | 430 | 800 | **720** | 650 |
| P3 | | | | | | | 700 | **660** | 615 | 480 | **430** | 390 | 720 | **650** | 590 |
| P4 | | | | 320 | **300** | 270 | 550 | **525** | 475 | 360 | **330** | 300 | 540 | **500** | 450 |
| P5 | | | | 440 | **400** | 360 | 730 | **675** | 600 | 490 | **440** | 400 | 740 | **660** | 600 |
| P6 | | | | 270 | **230** | | 450 | **400** | 375 | 300 | **260** | | 450 | **390** | |
| M1 | | | | 500 | **440** | 410 | 860 | **760** | 750 | 560 | **490** | 450 | 840 | **740** | 680 |
| M2 | | | | 460 | **410** | 380 | 700 | **675** | 600 | 510 | **460** | 420 | 770 | **690** | 630 |
| M3 | | | | 340 | **310** | | 500 | **475** | 460 | 380 | **340** | | 570 | **510** | |
| K1 | | | | | | | | | | 540 | **490** | 440 | 840 | **760** | 680 |
| K2 | | | | 670 | **600** | 550 | | | | 430 | **380** | 360 | 670 | **600** | 550 |
| K3 | | | | 560 | **500** | 460 | | | | 360 | **320** | 290 | 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 | | | | | | | | | | | | | | | |
| H2 | | | | | | | | | | | | | | | |
| H3 | | | | | | | | | | | | | | | |

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

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




| | 10% | 20% | 30% | 40% | 50% | 100% |
|---|---|---|---|---|---|---|
| .236 | .017 | .011 | .009 | .007 | .007 | .004 |
| .197 | .018 | .013 | .010 | .008 | .007 | .005 |
| .157 | .020 | .014 | .011 | .009 | .008 | .006 |
| .118 | .023 | .017 | .013 | .011 | .010 | .007 |
| .079 | .028 | .020 | .017 | .014 | .012 | .008 |
| .040 | .035 | .028 | .023 | .020 | .017 | .012 |

**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.