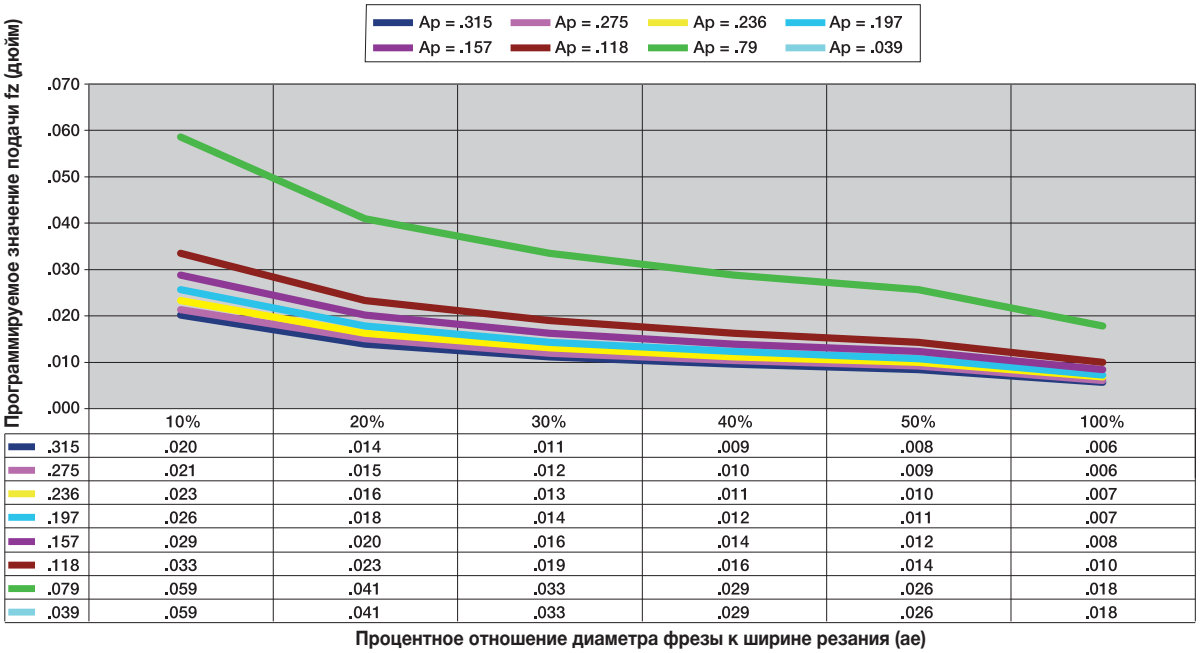
Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

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.T1605



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
.315	.020	.014	.011	.009	.008	.006
.275	.021	.015	.012	.010	.009	.006
.236	.023	.016	.013	.011	.010	.007
.197	.026	.018	.014	.012	.011	.007
.157	.029	.020	.016	.014	.012	.008
.118	.033	.023	.019	.016	.014	.010
.079	.059	.041	.033	.029	.026	.018
.039	.059	.041	.033	.029	.026	.018

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.