Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

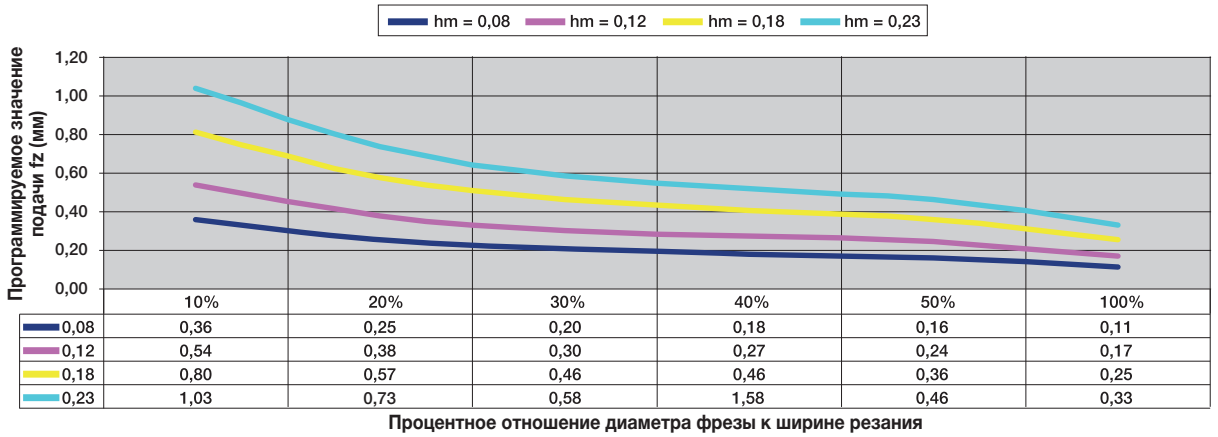
Обрабатываемый материал	KC725M			KCK15			KCPK30		
P1	310	**270**	250				470	**410**	380
P2	190	**180**	160				290	**260**	240
P3	180	**160**	140				260	**240**	220
P4	130	**120**	110				200	**180**	160
P5	180	**160**	150				265	**240**	215
P6	110	**90**					160	**140**	
M1	200	**180**	160				310	**270**	250
M2	180	**170**	150				280	**250**	230
M3	140	**120**					210	**180**	
K1	200	**180**	160	440	**400**	350	310	**280**	250
K2	160	**140**	130	350	**310**	290	240	**220**	200
K3	130	**120**	110	290	**260**	240	200	**180**	170
N1									
N2									
S1	40	**40**							
S2	40	**40**							
S3	50	**50**							
S4	60	**50**							
H1									

Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости указаны **жирным** шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемые начальные значения подачи

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 45°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
0,08	0,36	0,25	0,20	0,18	0,16	0,11
0,12	0,54	0,38	0,30	0,27	0,24	0,17
0,18	0,80	0,57	0,46	0,46	0,36	0,25
0,23	1,03	0,73	0,58	1,58	0,46	0,33

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания