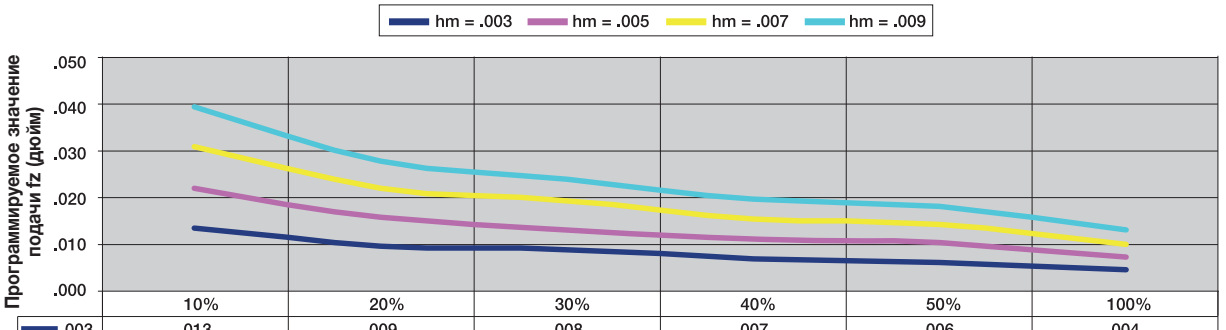
Рекомендуемые начальные скорости резания (фут/мин)

Обрабатываемый материал	KC725M			KCK15			KCPK30		
P1	1030	**900**	840				1550	**1360**	1260
P2	640	**580**	520				960	**860**	780
P3	580	**520**	470				860	**780**	710
P4	430	**400**	360				650	**600**	540
P5	590	**530**	480				890	**790**	720
P6	360	**310**					540	**470**	
M1	670	**590**	540				1010	**890**	820
M2	610	**550**	500				920	**830**	760
M3	460	**410**					680	**610**	
K1	650	**590**	530	1440	**1310**	1160	1010	**910**	820
K2	520	**460**	430	1140	**1020**	950	800	**720**	660
K3	430	**380**	350	960	**850**	780	670	**600**	550
N1									
N2									
S1	140	**120**							
S2	120	**120**							
S3	160	**160**							
S4	200	**180**							
H1									

Рекомендуемая НАЧАЛЬНАЯ скорость резания выделена **жирным** шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

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



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
.003	.013	.009	.008	.007	.006	.004
.005	.022	.015	.013	.011	.010	.007
.007	.031	.022	.019	.015	.014	.010
.009	.039	.028	.024	.020	.018	.013

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)