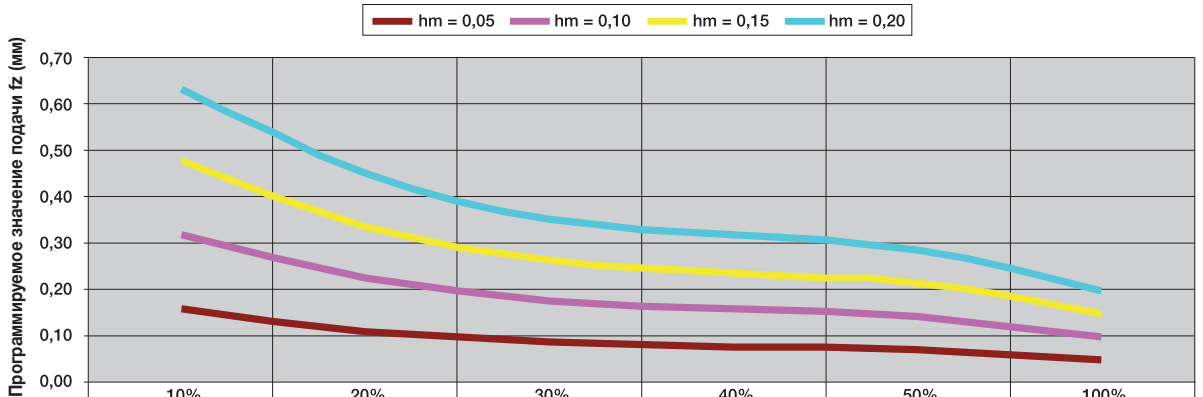
Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Обрабатываемый материал	TN2510			TN450			TN5515			TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7525			KY3500		
P1				250	**215**	200										410	**325**	280	360	**280**	240	410	**325**	280			
P2				180	**150**	140										325	**250**	215	250	**190**	165	325	**250**	215			
P3				160	**140**	130										280	**215**	185	215	**165**	140	280	**215**	185			
P4				130	**110**	100										235	**170**	145	180	**130**	110	235	**170**	145			
P5				180	**150**	140										315	**235**	195	240	**180**	150	315	**235**	195			
P6				120	**100**	90										210	**160**	130	160	**120**	100	210	**160**	130			
M1																											
M2																											
M3																											
K1	420	**360**	300	490	**360**	300	360	**300**	240	360	**300**	240	240	**180**	160							380	**280**	240	800	**730**	650
K2	360	**300**	250	380	**300**	250	300	**240**	200	300	**240**	200	180	**160**	140							320	**240**	200	630	**570**	530
K3	300	**250**	200	320	**250**	200	240	**200**	160	240	**200**	160	160	**140**	120							240	**200**	170	530	**470**	430
N1																											
N2																											
S1																											
S2																											
S3																											
S4																											
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 84°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
0,15	0,48	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
0,20	0,64	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)