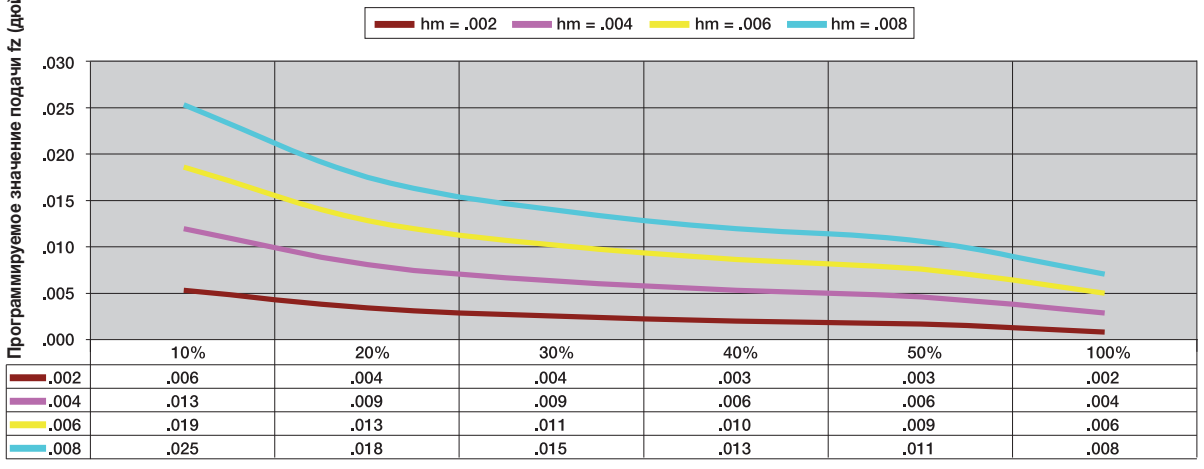
Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

Обрабатываемый материал	TN2510			TN450			TN5515			TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			TN7525			KY3500		
P1				820	**700**	660										1340	**1050**	920	1180	**920**	790	1340	**1050**	920			
P2				590	**500**	460										1050	**820**	700	820	**620**	540	1050	**820**	700			
P3				520	**460**	420										920	**700**	600	700	**540**	460	920	**700**	600			
P4				420	**360**	330										770	**560**	470	590	**420**	360	770	**560**	470			
P5				590	**500**	460										1020	**770**	640	790	**590**	490	1020	**770**	640			
P6				390	**330**	300										680	**520**	420	520	**390**	330	680	**520**	420			
M1																											
M2																											
M3																											
K1	1375	**1180**	980	1600	**1180**	980	1180	**980**	780	1180	**980**	780	780	**590**	520							1250	**920**	780	2600	**2400**	2130
K2	1180	**980**	820	1250	**980**	820	980	**780**	660	980	**780**	660	590	**520**	460							1050	**780**	660	2050	**1870**	1740
K3	980	**820**	660	1050	**820**	660	780	**660**	520	780	**660**	520	520	**460**	400							780	**660**	560	1740	**1540**	1410
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%
.002	.006	.004	.004	.003	.003	.002
.004	.013	.009	.009	.006	.006	.004
.006	.019	.013	.011	.010	.009	.006
.008	.025	.018	.015	.013	.011	.008

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)