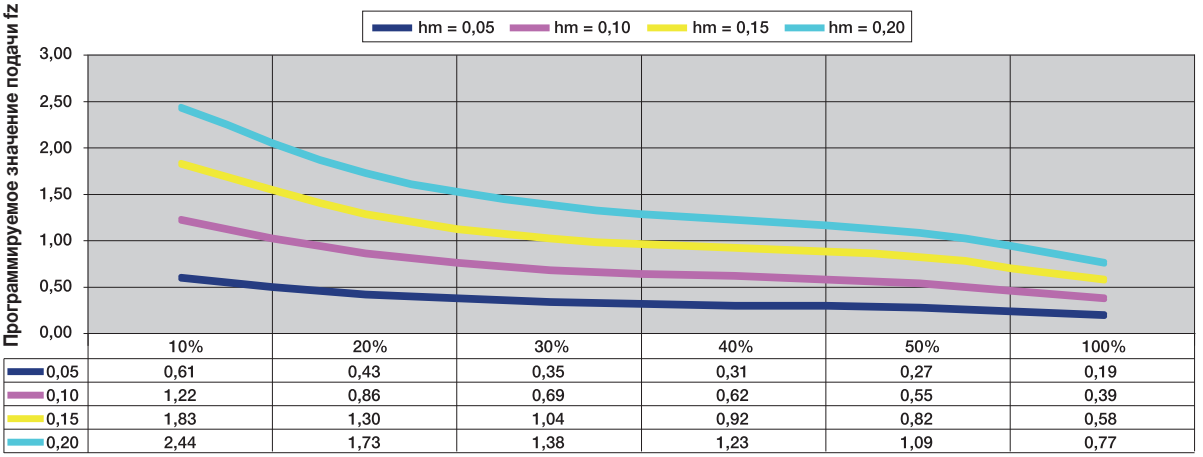
Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30			KCPM20		
P1										310	**270**	250				470	**410**	380	375	**330**	305
P2										190	**180**	160				290	**260**	240	230	**205**	190
P3										180	**160**	140				260	**240**	220	210	**190**	170
P4							120	**110**	100	130	**120**	110				200	**180**	160	160	**145**	130
P5							155	**150**	135	180	**160**	150				265	**240**	215	215	**190**	180
P6							100	**80**		110	**90**					160	**140**		130	**115**	100
M1							180	**160**	150	200	**180**	160				310	**270**	250	245	**215**	200
M2							170	**150**	140	180	**170**	150				280	**250**	230			
M3							120	**110**		140	**120**					210	**180**				
K1				320	**290**	260				200	**180**	160	440	**400**	350	310	**280**	250			
K2				250	**220**	210	240	**220**	200	160	**140**	130	350	**310**	290	240	**220**	200			
K3				210	**190**	170	200	**180**	170	130	**120**	110	290	**260**	240	200	**180**	170			
N1	1452	**1291**	1188																		
N2																					
S1							40	**30**		40	**40**										
S2							30	**30**		40	**40**										
S3							40	**40**		50	**50**										
S4							50	**50**		60	**50**										
H1																					
H2																					
H3																					

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 15°
(в зависимости от средней толщины срезаемой стружки)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
0,05	0,61	0,43	0,35	0,31	0,27	0,19
0,10	1,22	0,86	0,69	0,62	0,55	0,39
0,15	1,83	1,30	1,04	0,92	0,82	0,58
0,20	2,44	1,73	1,38	1,23	1,09	0,77

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)