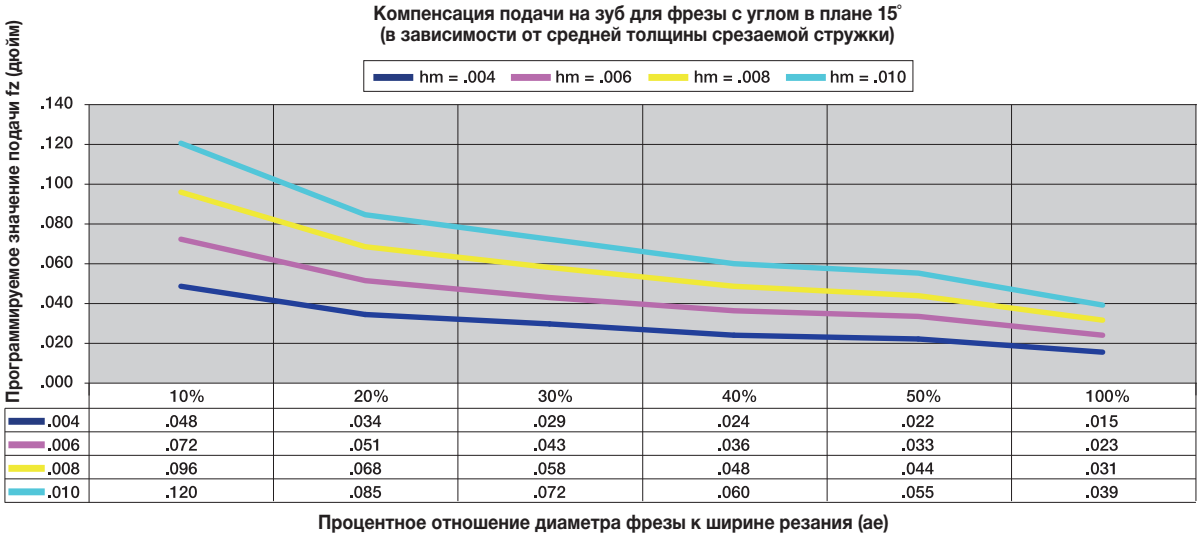
Рекомендуемые начальные скорости резания [фут/мин]

Обрабатываемый материал	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15			KCPK30			KCPM20		
P1										1030	**900**	840				1550	**1360**	1260	1230	**1080**	1000
P2										640	**580**	520				960	**860**	780	760	**680**	620
P3										580	**520**	470				860	**780**	710	685	**620**	560
P4							380	**360**	320	430	**400**	360				650	**600**	540	520	**480**	430
P5							530	**480**	430	590	**530**	480				890	**790**	720	710	**630**	580
P6							320	**280**		360	**310**					540	**470**		430	**370**	320
M1							600	**530**	490	670	**590**	540				1010	**890**	820	810	**705**	650
M2							550	**490**	460	610	**550**	500				920	**830**	760			
M3							410	**370**		460	**410**					680	**610**				
K1				1060	**960**	850				650	**590**	530	1440	**1310**	1160	1010	**910**	820			
K2				830	**740**	700	800	**720**	660	520	**460**	430	1140	**1020**	950	800	**720**	660			
K3				700	**620**	560	670	**600**	550	430	**380**	350	960	**850**	780	670	**600**	550			
N1	4790	**4260**	3920																		
N2																					
S1							130	**110**		140	**120**										
S2							110	**110**		120	**120**										
S3							140	**140**		160	**160**										
S4							180	**170**		200	**180**										
H1																					
H2																					
H3																					

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

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
.004	.048	.034	.029	.024	.022	.015
.006	.072	.051	.043	.036	.033	.023
.008	.096	.068	.058	.048	.044	.031
.010	.120	.085	.072	.060	.055	.039

Процентное отношение диаметра фрезы к ширине резания (ae)