

■ KenFeed • KHDA

Группа материала	 <b>A</b>					Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.						
						КС639М		D1 — Diameter				
	Скорость резания — vc м/мин		мм	D1 — Diameter								
	ap	ae		min	max	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
H	2	0,03 x D	0,55 x D	100	120	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	3	0,03 x D	0,55 x D	80	100	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600
	4	0,03 x D	0,55 x D	50	70	fz	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500

■ KenFeed • KMDA

Группа материала	 <b>A</b>					Значения подачи на зуб fz указаны для торцевого фрезерования (A). Для прорезания пазов (B) подачу fz уменьшите на 20%.						
						КС639М		D1 — диаметр				
	Скорость резания — vc м/мин		мм	D1 — диаметр								
	ap	ae		min	max	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
P	4	0,05 x D	0,55 x D	160	180	fz	0,300	0,500	0,500	0,500	0,600	0,700
H	1	0,05 x D	0,55 x D	140	160	fz	0,300	0,500	0,500	0,500	0,600	0,700
	2	0,05 x D	0,55 x D	100	120	fz	0,200	0,300	0,300	0,400	0,500	0,600

ПРИМЕЧАНИЕ: для достижения оптимальных результатов возможно потребуется корректировка рекомендованных значений.

Цельные концевые фрезы