

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K313			KC410M			KC510M			KC520M			KC522M		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	395	345	325	
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	330	290	240	
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	305	255	215	
	4	—	—	—	—	—	—	295	240	200	—	—	—	270	225	180
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	225	200	180
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	200	150	120
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	245	215	200	
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	225	190	160	
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	170	145	115	
K	1	—	—	—	—	—	—	350	315	285	325	295	260	275	250	220
	2	—	—	—	—	—	—	275	250	230	255	225	215	215	195	180
	3	—	—	—	—	—	—	235	205	190	215	190	170	180	160	145
N	1-2	955	835	715	1460	1300	1195	770	685	630	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	1300	1195	1100	695	640	585	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	45	35
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	45	35
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	60	50	35
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	85	60	45
H	1	—	—	—	—	—	—	190	155	110	—	—	—	145	110	85
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группа материала		KCPM20			KC725M			KCK15			KCPK30		
P	1	660	580	535	315	275	255	—	—	—	545	475	440
	2	410	370	330	260	230	195	—	—	—	335	305	275
	3	370	330	305	240	205	170	—	—	—	305	275	250
	4	275	255	230	215	180	145	—	—	—	225	210	190
	5	330	300	275	180	160	145	—	—	—	310	275	255
	6	230	200	175	160	120	95	—	—	—	190	165	—
M	1	270	240	205	205	180	165	—	—	—	250	220	190
	2	245	215	190	185	160	130	—	—	—	225	195	170
	3	195	175	150	140	120	95	—	—	—	175	160	140
K	1	435	390	350	—	—	—	505	460	410	355	320	285
	2	345	310	280	—	—	—	400	355	330	280	255	230
	3	290	255	240	—	—	—	335	300	275	235	210	195
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	45	35	30	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	45	35	30	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	55	45	30	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	75	55	35	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Торцевые фрезы

ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Геометрия пластины	Запрограммированная подача на зуб (fz) в % от радиальной глубины резания (ae)															Геометрия пластины
	10%			20%			30%			40%			50-100%			
.F..LDJ	0,12	0,24	0,47	0,09	0,18	0,35	0,08	0,15	0,31	0,07	0,14	0,29	0,07	0,14	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,12	0,35	0,71	0,09	0,27	0,53	0,08	0,23	0,46	0,07	0,22	0,43	0,07	0,21	0,42	.E..LD
.S..GD	0,24	0,54	0,94	0,18	0,41	0,70	0,16	0,35	0,61	0,15	0,33	0,57	0,14	0,32	0,56	.S..GD
.S..HD	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,15	0,37	0,59	0,14	0,36	0,57	.S..HD

ПРИМЕЧАНИЕ: в качестве начальной подачи используйте значения, соответствующие «Легким режимам резания».