

■ 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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

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	0,10	<b>0,19</b>	0,39	0,07	<b>0,14</b>	0,29	0,06	<b>0,13</b>	0,25	0,06	<b>0,12</b>	0,24	0,06	<b>0,12</b>	0,23	.F..LDJ
.E..LD	0,10	<b>0,29</b>	0,58	0,07	<b>0,22</b>	0,43	0,06	<b>0,19</b>	0,38	0,06	<b>0,18</b>	0,35	0,06	<b>0,17</b>	0,35	.E..LD
.S..GD	0,20	<b>0,43</b>	0,70	0,15	<b>0,32</b>	0,52	0,13	<b>0,28</b>	0,45	0,12	<b>0,26</b>	0,43	0,12	<b>0,26</b>	0,42	.S..GD
.S..HD	0,20	<b>0,49</b>	0,79	0,15	<b>0,37</b>	0,59	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,12	<b>0,30</b>	0,48	0,12	<b>0,29</b>	0,47	.S..HD

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

