

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC520M			KC725M			KCK15			KCPK30		
P	1	—	—	—	315	275	255	—	—	—	545	475	440
	2	—	—	—	260	230	195	—	—	—	335	305	275
	3	—	—	—	240	205	170	—	—	—	305	275	250
	4	—	—	—	215	180	145	—	—	—	225	210	190
	5	—	—	—	180	160	145	—	—	—	310	275	255
	6	—	—	—	160	120	95	—	—	—	190	165	—
M	1	—	—	—	205	180	165	—	—	—	250	220	190
	2	—	—	—	185	160	130	—	—	—	225	195	170
	3	—	—	—	140	120	95	—	—	—	175	160	140
K	1	325	295	260	—	—	—	505	460	410	355	320	285
	2	255	225	215	—	—	—	400	355	330	280	255	230
	3	215	190	170	—	—	—	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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%			
.E..GD	0,17	0,35	0,65	0,13	0,27	0,49	0,11	0,23	0,42	0,10	0,22	0,40	0,10	0,21	0,39	.E..GD
.S..GD	0,24	0,46	0,84	0,18	0,35	0,63	0,16	0,30	0,55	0,15	0,28	0,51	0,14	0,28	0,50	.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 обработки».

