



P		●		
M				
K	●		●	○
N				
S				
H				

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

■ LNPУ-HD

номер по каталогу	LI	BS	W	Re	S	hm	число режущих кромок	KC520M	KC725M	KCK15	KCPK30
LNPУ221012PNSRHD	26,50	2,31	25,01	1,20	10,00	0,23	4	●	●	●	●

Рекомендуемые начальные режимы резания

■ 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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%			
.S..HD	0,66	1,50	2,27	0,49	1,11	1,67	0,43	0,97	1,45	0,40	0,90	1,36	0,39	0,88	1,33	.S..HD

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

