

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		КС520М			КС725М			КСК15			КСРК30		
P	1	—	—	—	315	<b>275</b>	255	—	—	—	545	<b>475</b>	440
	2	—	—	—	260	<b>230</b>	195	—	—	—	335	<b>305</b>	275
	3	—	—	—	240	<b>205</b>	170	—	—	—	305	<b>275</b>	250
	4	—	—	—	215	<b>180</b>	145	—	—	—	225	<b>210</b>	190
	5	—	—	—	180	<b>160</b>	145	—	—	—	310	<b>275</b>	255
	6	—	—	—	160	<b>120</b>	95	—	—	—	190	<b>165</b>	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	325	<b>295</b>	260	—	—	—	505	<b>460</b>	410	355	<b>320</b>	285
	2	255	<b>225</b>	215	—	—	—	400	<b>355</b>	330	280	<b>255</b>	230
	3	215	<b>190</b>	170	—	—	—	335	<b>300</b>	275	235	<b>210</b>	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	0,20	<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».

Торцевые фрезы