

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		КС520М			КС725М			КСК15			КСРК30		
P	1	—	—	—	260	230	215	—	—	—	455	395	370
	2	—	—	—	220	190	160	—	—	—	280	255	230
	3	—	—	—	200	170	140	—	—	—	255	230	205
	4	—	—	—	180	150	120	—	—	—	190	175	160
	5	—	—	—	150	135	120	—	—	—	260	230	210
	6	—	—	—	130	100	80	—	—	—	160	135	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	270	245	215	—	—	—	420	385	340	295	265	240
	2	210	190	175	—	—	—	335	295	275	235	210	190
	3	175	160	145	—	—	—	280	250	230	195	175	160
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	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,26	0,41	0,10	0,25	0,41	.S..HD			

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



Торцевые фрезы