

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC725M		
P	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
	4	—	—	—
	5	—	—	—
	6	—	—	—
M	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
K	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
N	1-2	—	—	—
	3	—	—	—
S	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
	4	75	55	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%			
.E..GD2	0,17	0,26	0,36	0,12	0,19	0,27	0,11	0,17	0,24	0,10	0,16	0,22	0,10	0,15	0,22	.E..GD2
.E..GN	0,17	0,26	0,36	0,12	0,19	0,27	0,11	0,17	0,24	0,10	0,16	0,22	0,10	0,15	0,22	.E..GN
.S..GN	0,21	0,31	0,44	0,15	0,23	0,33	0,13	0,20	0,29	0,13	0,19	0,27	0,12	0,18	0,26	.S..GN

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

Торцевые фрезы