

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

| Группа материала | | KC410M | | | KC422M | | | KC520M | | | KC522M | | |
|------------------|-----|--------|-------------|------|--------|-------------|------|--------|------------|-----|--------|------------|-----|
| P | 1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 395 | 345 | 325 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 330 | 290 | 240 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 305 | 255 | 215 |
| | 4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 270 | 225 | 180 |
| | 5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 225 | 200 | 180 |
| | 6 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 200 | 150 | 120 |
| M | 1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 245 | 215 | 200 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 225 | 190 | 160 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 170 | 145 | 115 |
| K | 1 | — | — | — | — | — | — | 325 | 295 | 260 | 275 | 250 | 220 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | 255 | 225 | 215 | 215 | 195 | 180 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | 215 | 190 | 170 | 180 | 160 | 145 |
| N | 1-2 | 1460 | 1300 | 1195 | 1285 | 1135 | 1050 | — | — | — | — | — | — |
| | 3 | 1300 | 1195 | 1100 | 1135 | 1050 | 915 | — | — | — | — | — | — |
| S | 1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 50 | 45 | 35 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 50 | 45 | 35 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 60 | 50 | 35 |
| | 4 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 85 | 60 | 45 |
| H | 1 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

| Группа материала | | KC725M | | | KCK15 | | | KCPM20 | | | KCPK30 | | |
|------------------|-----|--------|------------|-----|-------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|
| P | 1 | 315 | 275 | 255 | — | — | — | 660 | 580 | 535 | 545 | 475 | 440 |
| | 2 | 260 | 230 | 195 | — | — | — | 410 | 370 | 330 | 335 | 305 | 275 |
| | 3 | 240 | 205 | 170 | — | — | — | 370 | 330 | 305 | 305 | 275 | 250 |
| | 4 | 215 | 180 | 145 | — | — | — | 275 | 255 | 230 | 225 | 210 | 190 |
| | 5 | 180 | 160 | 145 | — | — | — | 330 | 300 | 275 | 310 | 275 | 255 |
| | 6 | 160 | 120 | 95 | — | — | — | 230 | 200 | 175 | 190 | 165 | — |
| M | 1 | 205 | 180 | 165 | — | — | — | 270 | 240 | 205 | 250 | 220 | 190 |
| | 2 | 185 | 160 | 130 | — | — | — | 245 | 215 | 190 | 225 | 195 | 170 |
| | 3 | 140 | 120 | 95 | — | — | — | 195 | 175 | 150 | 175 | 160 | 140 |
| K | 1 | — | — | — | 505 | 460 | 410 | 435 | 390 | 350 | 355 | 320 | 285 |
| | 2 | — | — | — | 400 | 355 | 330 | 345 | 310 | 280 | 280 | 255 | 230 |
| | 3 | — | — | — | 335 | 300 | 275 | 290 | 255 | 240 | 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

Торцевые фрезы

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% | | | |
| .F..LBJ | 0,12 | 0,24 | 0,47 | 0,09 | 0,18 | 0,35 | 0,08 | 0,15 | 0,31 | 0,07 | 0,14 | 0,29 | 0,07 | 0,14 | 0,28 | .F..LBJ |
| .F..LNJ | 0,12 | 0,24 | 0,47 | 0,09 | 0,18 | 0,35 | 0,08 | 0,15 | 0,31 | 0,07 | 0,14 | 0,29 | 0,07 | 0,14 | 0,28 | .F..LNJ |
| .E..LBJ | 0,12 | 0,27 | 0,50 | 0,09 | 0,20 | 0,37 | 0,08 | 0,18 | 0,32 | 0,07 | 0,16 | 0,30 | 0,07 | 0,16 | 0,30 | .E..LBJ |
| .E..LB | 0,24 | 0,37 | 0,59 | 0,18 | 0,27 | 0,44 | 0,16 | 0,24 | 0,39 | 0,15 | 0,22 | 0,36 | 0,14 | 0,22 | 0,35 | .E..LB |
| .S..LB | 0,24 | 0,59 | 0,90 | 0,18 | 0,44 | 0,67 | 0,16 | 0,38 | 0,58 | 0,15 | 0,36 | 0,54 | 0,14 | 0,35 | 0,53 | .S..LB |
| .E..GB | 0,24 | 0,51 | 0,71 | 0,18 | 0,38 | 0,53 | 0,16 | 0,33 | 0,46 | 0,15 | 0,31 | 0,43 | 0,14 | 0,30 | 0,42 | .E..GB |
| .S..HB | 0,24 | 0,59 | 0,97 | 0,18 | 0,44 | 0,72 | 0,16 | 0,38 | 0,63 | 0,15 | 0,36 | 0,59 | 0,14 | 0,35 | 0,57 | .S..HB |

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