

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K110M			KC520M			KTPK20		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	155	145	135	325	295	260	275	235	195
	2	135	130	120	255	225	215	220	180	160
	3	120	105	95	215	190	170	185	150	130
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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..GD4W	0,11	0,13	0,17	0,08	0,10	0,13	0,07	0,09	0,11	0,07	0,08	0,10	0,06	0,08	0,10	.F..GD4W
.E..GD4W	0,13	0,16	0,20	0,10	0,12	0,15	0,09	0,10	0,13	0,08	0,10	0,12	0,08	0,10	0,12	.E..GD4W
.E..GD	0,13	0,16	0,20	0,10	0,12	0,15	0,09	0,10	0,13	0,08	0,10	0,12	0,08	0,10	0,12	.E..GD

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