

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KB1340			KC520M			KCK15		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	1645	1100	585	325	295	260	505	460	410
	2	—	—	—	255	225	215	400	355	330
	3	—	—	—	215	190	170	335	300	275
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группа материала		KTRK20			KCRK30			KY3500		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	275	235	195	355	320	285	965	880	780
	2	220	180	160	280	255	230	765	685	635
	3	185	150	130	235	210	195	645	570	525
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 резания.
 Сплав KY3500™ рекомендуется для обработки ковкого чугуна низкой прочности (например, 65-45-12).

■ 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..GP	0,13	0,25	0,46	0,10	0,19	0,35	0,09	0,16	0,30	0,08	0,15	0,28	0,08	0,15	0,28	.E..GP
.T..GP	0,19	0,43	0,84	0,14	0,32	0,62	0,13	0,28	0,54	0,12	0,26	0,51	0,11	0,26	0,50	.T..GP
.S..GP	0,17	0,40	0,78	0,12	0,30	0,58	0,11	0,26	0,51	0,10	0,24	0,48	0,10	0,24	0,47	.S..GP

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