

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KB1340			KC520M			KCK15		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	1370	<b>915</b>	490	270	<b>245</b>	215	420	<b>385</b>	340
	2	—	—	—	210	<b>190</b>	175	335	<b>295</b>	275
	3	—	—	—	175	<b>160</b>	145	280	<b>250</b>	230
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	230	<b>195</b>	160	295	<b>265</b>	240	805	<b>730</b>	650
	2	185	<b>150</b>	130	235	<b>210</b>	190	635	<b>570</b>	530
	3	150	<b>130</b>	105	195	<b>175</b>	160	535	<b>475</b>	435
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..GPB	0,08	<b>0,20</b>	0,40	0,06	<b>0,15</b>	0,30	0,06	<b>0,13</b>	0,26	0,05	<b>0,12</b>	0,24	0,05	<b>0,12</b>	0,24	.E..GPB
.T..GPB	0,17	<b>0,36</b>	0,75	0,13	<b>0,27</b>	0,56	0,11	<b>0,24</b>	0,48	0,10	<b>0,22</b>	0,45	0,10	<b>0,22</b>	0,44	.T..GPB
.S..GPB	0,17	<b>0,33</b>	0,67	0,13	<b>0,25</b>	0,50	0,11	<b>0,21</b>	0,44	0,10	<b>0,20</b>	0,41	0,10	<b>0,20</b>	0,40	.S..GPB

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