

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KB1340			KC520M			KCK15			KCPK30			KY3500		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	1370	915	490	270	245	215	420	385	340	295	265	240	805	730	650
	2	—	—	—	210	190	175	335	295	275	235	210	190	635	570	530
	3	—	—	—	175	160	145	280	250	230	195	175	160	535	475	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	0,20	0,40	0,06	0,15	0,30	0,06	0,13	0,26	0,05	0,12	0,24	0,05	0,12	0,24	.E..GPB
.T..GPB	0,17	0,36	0,75	0,13	0,27	0,56	0,11	0,24	0,48	0,10	0,22	0,45	0,10	0,22	0,44	.T..GPB
.S..GPB	0,17	0,33	0,67	0,13	0,25	0,50	0,11	0,21	0,44	0,10	0,20	0,41	0,10	0,20	0,40	.S..GPB

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

Торцевые фрезы