

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KD1420		
P	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
	4	—	—	—
	5	—	—	—
	6	—	—	—
M	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
K	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
N	1-2	4810	<b>4205</b>	3585
	3	1920	<b>1795</b>	1685
S	1	—	—	—
	2	—	—	—
	3	—	—	—
	4	—	—	—
H	1	—	—	—

ПРИМЕЧАНИЕ: рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости указаны **жирным** шрифтом.  
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость резания.

■ 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%			
CA75../CA90..	0,08	<b>0,17</b>	0,26	0,06	<b>0,13</b>	0,20	0,06	<b>0,11</b>	0,17	0,05	<b>0,10</b>	0,16	0,05	<b>0,10</b>	0,16	CA75../CA90..

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

Торцевые фрезы