

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC410M			KC422M			KC520M			KC522M			KC525M		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	330	<b>285</b>	270	220	<b>200</b>	180
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	275	<b>240</b>	200	180	<b>160</b>	150
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	<b>215</b>	175	160	<b>150</b>	140
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	225	<b>185</b>	150	140	<b>130</b>	120
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	185	<b>170</b>	150	150	<b>140</b>	130
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	165	<b>125</b>	100	130	<b>120</b>	110
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	205	<b>180</b>	165	150	<b>140</b>	130
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	185	<b>160</b>	130	130	<b>120</b>	110
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	140	<b>120</b>	95	90	<b>80</b>	70
K	1	—	—	—	—	—	—	270	<b>245</b>	215	230	<b>205</b>	185	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	210	<b>190</b>	175	180	<b>160</b>	150	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	175	<b>160</b>	145	150	<b>135</b>	120	—	—	—
N	1-2	1215	<b>1080</b>	995	1075	<b>945</b>	875	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	1080	<b>995</b>	915	945	<b>875</b>	760	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	<b>35</b>	25	60	<b>55</b>	50
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	40	<b>35</b>	25	60	<b>55</b>	50
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	50	<b>40</b>	25	50	<b>45</b>	40
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	70	<b>50</b>	35	60	<b>50</b>	40
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	<b>90</b>	70	—	—	—

Группа материала		KC725M			KCK15			KCPM20			KCPK30		
P	1	260	<b>230</b>	215	—	—	—	550	<b>485</b>	450	455	<b>395</b>	370
	2	220	<b>190</b>	160	—	—	—	340	<b>310</b>	275	280	<b>255</b>	230
	3	200	<b>170</b>	140	—	—	—	310	<b>275</b>	255	255	<b>230</b>	205
	4	180	<b>150</b>	120	—	—	—	230	<b>215</b>	190	190	<b>175</b>	160
	5	150	<b>135</b>	120	—	—	—	275	<b>250</b>	230	260	<b>230</b>	210
	6	130	<b>100</b>	80	—	—	—	190	<b>170</b>	145	160	<b>135</b>	—
M	1	170	<b>150</b>	135	—	—	—	225	<b>200</b>	175	205	<b>185</b>	155
	2	155	<b>130</b>	110	—	—	—	205	<b>175</b>	160	185	<b>160</b>	140
	3	115	<b>100</b>	80	—	—	—	160	<b>145</b>	125	145	<b>130</b>	115
K	1	—	—	—	420	<b>385</b>	340	360	<b>325</b>	295	295	<b>265</b>	240
	2	—	—	—	335	<b>295</b>	275	285	<b>255</b>	235	235	<b>210</b>	190
	3	—	—	—	280	<b>250</b>	230	240	<b>215</b>	200	195	<b>175</b>	160
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	35	<b>30</b>	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	35	<b>30</b>	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	45	<b>35</b>	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	60	<b>45</b>	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—	140	<b>115</b>	95	—	—	—

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..LDJ	0,08	<b>0,17</b>	0,23	0,06	<b>0,13</b>	0,18	0,06	<b>0,11</b>	0,15	0,05	<b>0,10</b>	0,14	0,05	<b>0,10</b>	0,14	.F..LDJ
.E..LDJ	0,08	<b>0,2</b>	0,35	0,06	<b>0,15</b>	0,26	0,06	<b>0,13</b>	0,23	0,05	<b>0,12</b>	0,21	0,05	<b>0,12</b>	0,21	.E..LDJ
.E..LD	0,12	<b>0,27</b>	0,47	0,09	<b>0,20</b>	0,35	0,08	<b>0,18</b>	0,31	0,07	<b>0,17</b>	0,29	0,07	<b>0,16</b>	0,28	.E..LD
.E..GD	0,17	<b>0,3</b>	0,52	0,13	<b>0,22</b>	0,39	0,11	<b>0,19</b>	0,34	0,10	<b>0,18</b>	0,32	0,10	<b>0,18</b>	0,31	.E..GD
.S..GE	0,17	<b>0,34</b>	0,57	0,13	<b>0,26</b>	0,43	0,11	<b>0,22</b>	0,37	0,10	<b>0,21</b>	0,35	0,10	<b>0,21</b>	0,34	.S..GE
.S..GD	0,17	<b>0,38</b>	0,64	0,13	<b>0,29</b>	0,48	0,11	<b>0,25</b>	0,41	0,10	<b>0,23</b>	0,39	0,10	<b>0,23</b>	0,38	.S..GD
.E..HD	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,26</b>	0,41	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.E..HD

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

Фрезы для обработки уступов