

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC410M			K313		
P	1	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—
K	1	—	—	—	190	170	150
	2	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—
N	1-2	1215	1080	995	795	695	600
	3	1080	995	915	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—

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..LNJ	0,08	0,33	0,67	0,06	0,25	0,50	0,06	0,22	0,44	0,05	0,20	0,41	0,05	0,20	0,40	.F..LNJ
.E..LDJ	0,08	0,43	0,77	0,06	0,32	0,57	0,06	0,28	0,50	0,05	0,26	0,47	0,05	0,25	0,46	.E..LDJ

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