

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC505M			KC720M			KC730M		
P	1	—	—	—	220	200	180	130	120	100
	2	—	—	—	200	180	160	120	110	105
	3	—	—	—	180	160	140	110	100	90
	4	—	—	—	160	150	140	100	90	80
	5	—	—	—	140	120	100	90	80	75
	6	—	—	—	100	80	80	80	75	70
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	190	170	150	—	—	—	—	—	—
	2	175	155	135	—	—	—	—	—	—
	3	115	95	75	—	—	—	—	—	—
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.

■ 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..L	0,17	0,35	0,71	0,12	0,26	0,53	0,11	0,23	0,46	0,10	0,21	0,43	0,10	0,21	0,42	.E..L
.E..G	0,17	0,43	0,85	0,12	0,32	0,64	0,11	0,28	0,55	0,10	0,26	0,52	0,10	0,25	0,51	.E..G

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