

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC110M			KC505M			KC730M			KC735M		
P	1	—	—	—	—	—	—	130	120	100	160	140	130
	2	—	—	—	—	—	—	120	110	105	140	130	120
	3	—	—	—	—	—	—	110	100	90	130	120	110
	4	—	—	—	—	—	—	100	90	80	120	110	100
	5	—	—	—	—	—	—	90	80	75	110	90	80
	6	—	—	—	—	—	—	80	75	70	90	80	70
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	130	120	115	150	140	120	—	—	—	—	—	—
	2	115	105	100	140	120	105	—	—	—	—	—	—
	3	100	90	80	105	95	80	—	—	—	—	—	—
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..GG	0,14	0,30	0,50	0,11	0,23	0,38	0,09	0,20	0,33	0,09	0,18	0,31	0,08	0,18	0,30	.E..GG

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



Фрезы для прорезания пазов