

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC110M			KC510M			KC520M		
P	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	1	130	120	115	295	265	240	270	245	215
	2	115	105	100	230	205	190	210	190	175
	3	100	90	80	195	175	160	175	160	145
N	1-2	505	475	450	640	570	525	—	—	—
	3	410	365	320	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группа материала		KC725M			KC735M			KCPK30		
P	1	260	230	215	—	—	—	455	395	370
	2	220	190	160	—	—	—	280	255	230
	3	200	170	140	—	—	—	255	230	205
	4	180	150	120	—	—	—	190	175	160
	5	150	135	120	—	—	—	260	230	210
	6	130	100	80	—	—	—	160	135	—
M	1	170	150	135	105	90	80	205	185	155
	2	155	130	110	95	85	75	185	160	140
	3	115	100	80	70	60	—	145	130	115
K	1	—	—	—	—	—	—	295	265	240
	2	—	—	—	—	—	—	235	210	190
	3	—	—	—	—	—	—	195	175	160
N	1-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	35	30	25	—	—	—	—	—	—
	2	35	30	25	—	—	—	—	—	—
	3	45	35	25	—	—	—	—	—	—
	4	60	45	30	—	—	—	—	—	—
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..GE	0,08	0,17	0,33	0,06	0,13	0,25	0,06	0,11	0,22	0,05	0,10	0,20	0,05	0,10	0,20	.F..GE
.T..GP	0,17	0,35	0,49	0,13	0,26	0,37	0,11	0,23	0,32	0,10	0,21	0,30	0,10	0,21	0,29	.T..GP
.T..	0,17	0,43	0,59	0,13	0,32	0,44	0,11	0,28	0,38	0,10	0,26	0,36	0,10	0,25	0,35	.T..

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