

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC520M			KC725M			KC735M			KCK15			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	270	245	215	—	—	—	—	—	—	420	385	340	295	265	240
	2	210	190	175	—	—	—	—	—	—	335	295	275	235	210	190
	3	175	160	145	—	—	—	—	—	—	280	250	230	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%			
—	0,12	0,34	0,51	0,09	0,26	0,38	0,08	0,22	0,33	0,07	0,21	0,31	0,07	0,20	0,31	—
.S..GP	0,17	0,39	0,58	0,13	0,29	0,44	0,11	0,25	0,38	0,10	0,24	0,36	0,10	0,23	0,35	.S..GP

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