

■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		KC505M			KC720M		
P	1	—	—	—	260	240	215
	2	—	—	—	240	215	190
	3	—	—	—	215	190	170
	4	360	260	215	190	180	170
	5	360	260	215	170	145	120
	6	350	240	190	120	95	95
M	1	—	—	—	240	215	190
	2	—	—	—	190	170	145
	3	—	—	—	145	120	95
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%				
	.LD/LF	0,14	0,34	0,51	0,11	0,25	0,38	0,09	0,22	0,33	0,09	0,21	0,31	0,05	0,20		0,30
	.LD/LF																.LD/LF

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

■ Таблица соответствия пластин

концевая фреза	рекомендуемая пластина для каждого диаметра фрезы			
	периферийная пластина	количество	центральная пластина	количество
Ø 16	JOMT08T208ERLF	3	GOMT08T208ERLD	1
Ø 17	JOMT08T208ERLF	3	GOMT08T208ERLD	1
Ø 20	JOMT100308ERLF	3	GOMT100308ERLD	1
Ø 21	JOMT100308ERLF	3	GOMT100308ERLD	1
Ø 25	JOMT13T308ERLF	3	GOMT13T308ERLD	1
Ø 26	JOMT13T308ERLF	3	GOMT13T308ERLD	1
Ø 32	JOMT160408ERLF	3	GOMT160408ERLD	1
Ø 33	JOMT160408ERLF	3	GOMT160408ERLD	1
Ø 40	JOMT13T308ERLF	6	GOMT13T308ERLD	1
Ø 50	JOMT160408ERLF	6	GOMT160408ERLD	1

Фрезы для профильной обработки