

### Угол в плане 43°/45°

дюймы (фут/мин)

Группа обработ. материала	KC522M			KC725M			KC935M			KT530M		
<b>P1</b>				1030	<b>900</b>	840	1550	<b>1360</b>	1260	1140	<b>1000</b>	920
<b>P2</b>				640	<b>580</b>	520	960	<b>860</b>	780	700	<b>640</b>	560
<b>P3</b>				580	<b>520</b>	470	860	<b>780</b>	710	640	<b>560</b>	520
<b>P4</b>	380	<b>360</b>	320	430	<b>400</b>	360	650	<b>600</b>	540	480	<b>430</b>	400
<b>P5</b>	530	<b>480</b>	430	590	<b>530</b>	480	890	<b>790</b>	720	650	<b>580</b>	530
<b>P6</b>	320	<b>280</b>		360	<b>310</b>		540	<b>470</b>		400	<b>350</b>	

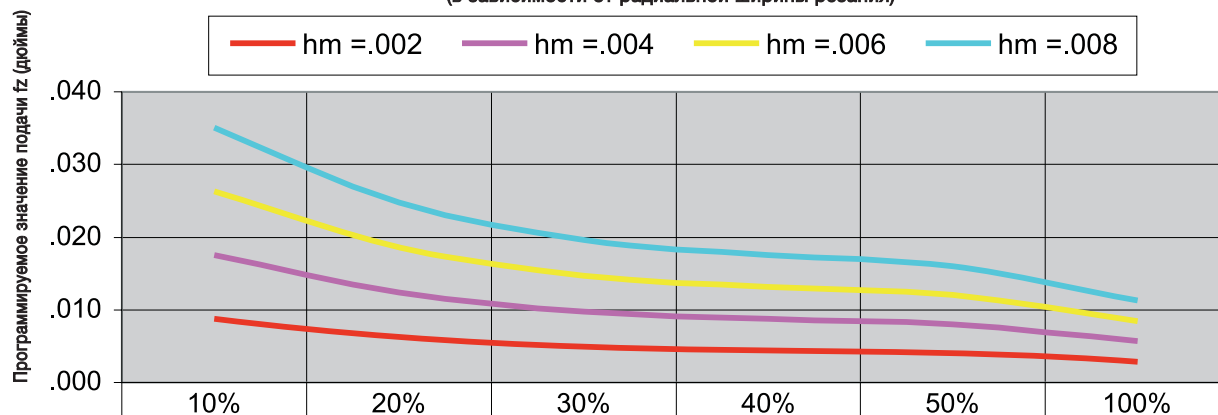
ПЕРВЫЙ выбор значений начальной скорости резания показан жирным шрифтом.

Как только средняя толщина стружки будет увеличиваться, скорость должна быть уменьшена.

## Рекомендуемые значения начальной подачи (в мм и дюймах)

дюйм

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 43°  
(в зависимости от радиальной ширины резания)



hm = .002	.009	.006	.005	.004	.004	.003
hm = .004	.018	.012	.010	.009	.008	.006
hm = .006	.026	.019	.015	.013	.012	.008
hm = .008	.035	.025	.020	.018	.016	.011

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)