

### Угол в плане 90°/0°

дюймы (фут/мин)

Группа обработ. материала	KC525M			KC715M			KC725M			KC935M			KT530M		
<b>P1</b>	915	<b>850</b>	785	1120	<b>980</b>	910	860	<b>750</b>	700	1290	<b>1130</b>	1050	950	<b>830</b>	770
<b>P2</b>	850	<b>785</b>	735	690	<b>620</b>	560	530	<b>480</b>	430	800	<b>720</b>	650	580	<b>530</b>	470
<b>P3</b>	785	<b>735</b>	650	620	<b>560</b>	510	480	<b>430</b>	390	720	<b>650</b>	590	530	<b>470</b>	430
<b>P4</b>	590	<b>520</b>	490	470	<b>430</b>	390	360	<b>330</b>	300	540	<b>500</b>	450	400	<b>360</b>	330
<b>P5</b>	600	<b>570</b>	500	640	<b>570</b>	520	490	<b>440</b>	400	740	<b>660</b>	600	540	<b>480</b>	440
<b>P6</b>	520	<b>490</b>	450	390	<b>340</b>		300	<b>260</b>		450	<b>390</b>		330	<b>290</b>	

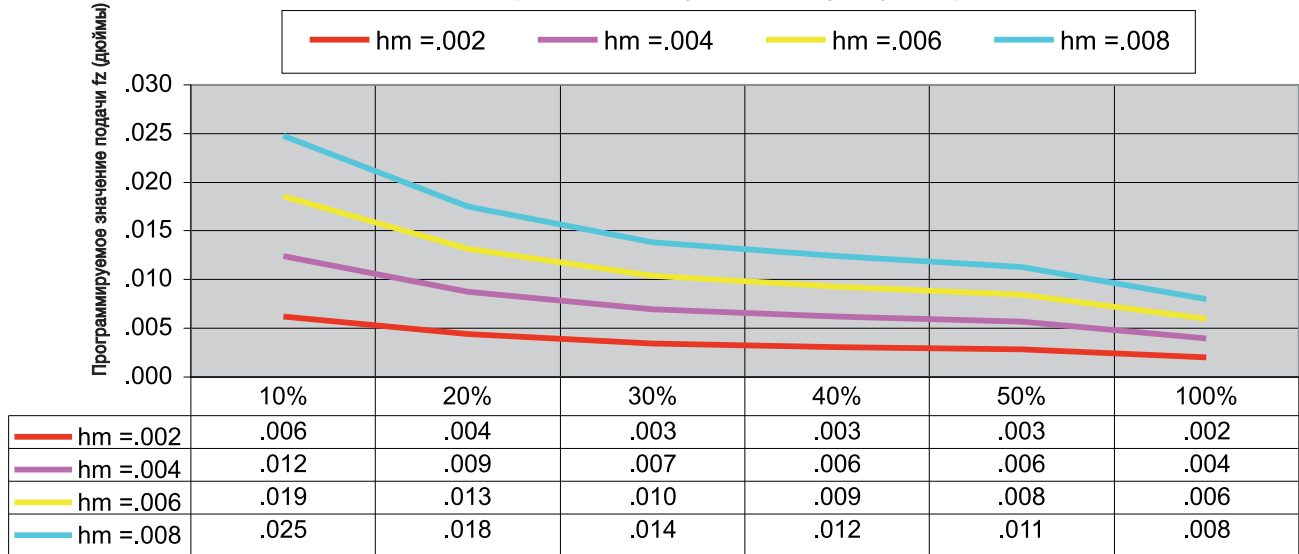
ПЕРВЫЙ выбор значений начальной скорости резания показан жирным шрифтом.

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 0°  
(в зависимости от радиальной ширины резания)



Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)