

**Фрезы с заборной частью в 90° — KSSM-KSSP — IC 12 мм****Рекомендуемая начальная скорость резания (м/мин и фут/мин)**

## ■ Угол в плане 90°/0°

метрическая система (м/мин)

Группа обработ. материала	KC725M			KC935M		
	P1	260	<b>230</b>	210	390	<b>340</b>
P2	160	<b>150</b>	130	240	<b>220</b>	200
P3	150	<b>130</b>	120	220	<b>200</b>	180
P4	110	<b>100</b>	90	160	<b>150</b>	140
P5	125	<b>110</b>	100	225	<b>200</b>	180
P6	90	<b>80</b>		140	<b>120</b>	

дюймы (фут/мин)

Группа обработ. материала	KC725M			KC935M		
	P1	600	<b>530</b>	490	900	<b>790</b>
P2	370	<b>340</b>	300	560	<b>500</b>	460
P3	340	<b>300</b>	270	500	<b>460</b>	410
P4	250	<b>230</b>	210	380	<b>350</b>	320
P5	340	<b>310</b>	280	520	<b>460</b>	420
P6	210	<b>180</b>		320	<b>270</b>	

ПЕРВЫЙ выбор значений начальной скорости резания показан жирным шрифтом.

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

ВОССТАНОВЛЕНИЕ КОЛЕСНОЙ ПАРЫ

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ОСЕЙ И КОЛЕС

ИЗГОТОВЛЕНИЕ НОВЫХ КОЛЕС

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПУТЕВЫХ РЕЛЬСОВ / РЕЛЬСОВ СТРЕЛОК

СВЕРЛЕНИЕ ПУТЕВЫХ РЕЛЬСОВ / РЕЛЬСОВ СТРЕЛОК