

### Угол в плане 90°/0°

дюймы (фут/мин)

Группа обработ. материала	KC522M			KC715M			KC725M			KC935M		
	P1				1340	<b>1180</b>	1090	1030	<b>900</b>	840	1550	<b>1360</b>
P2				830	<b>740</b>	670	640	<b>580</b>	520	960	<b>860</b>	780
P3				740	<b>670</b>	610	580	<b>520</b>	470	860	<b>780</b>	710
P4	380	<b>360</b>	320	560	<b>520</b>	470	430	<b>400</b>	360	650	<b>600</b>	540
P5	530	<b>480</b>	430	770	<b>680</b>	620	590	<b>530</b>	480	890	<b>790</b>	720
P6	320	<b>250</b>		470	<b>410</b>		360	<b>310</b>		540	<b>470</b>	
H1	520	<b>390</b>	260									

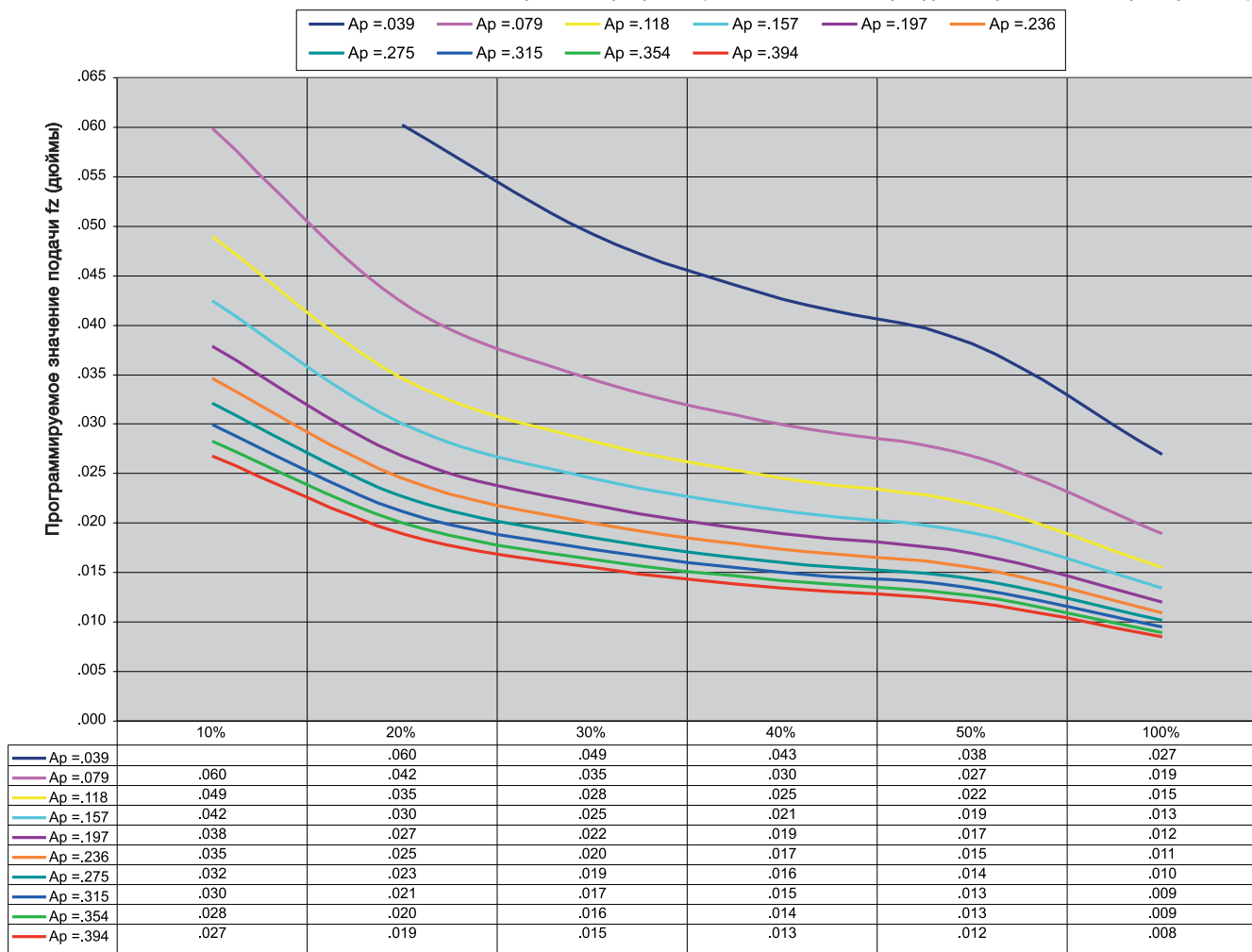
ПЕРВЫЙ выбор значений начальной скорости резания показан жирным шрифтом.

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

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

### RCGT, 20 мм, режущие пластины (дюймы)

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)



Компенсация скорости подачи для 20-миллиметровой круглой режущей пластины fz (дюймы)