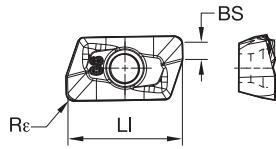
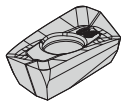


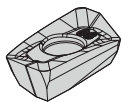
- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



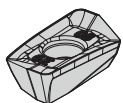
P1-P2			◇/◆	◆◆	◇◇				
P3-P4			◇/◆	◆◆	◇	◇◇			
P5-P6			◇/◆	◆◆	◇	◇◇			
M1-M2			◇/◆	◆			◆		◆◆
M3			◇/◆	◆					◆◆
K1-K2		◆◆/◇◇					◇		
K3		◆◆					◇◇		
N1	◆◆								
N2	◆◆								
S1				◆					◆◆
S2				◆					◆◆
S3			◆	◆					◆◆
S4			◆	◆					◆◆



номер по каталогу ISO	LI	BS	Rε	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки										
EDCT10T302PDERLD	12,04	2,29	0,2	-	-	-	3959611	-	-	-
EDCT10T304PDERLD	12,05	1,98	0,4	-	3682452	3682513	3682514	-	-	-
EDCT10T308PDERLD	12,05	1,70	0,8	-	3649189	3649190	3649191	3649192	5545217	6176096
EDCT10T312PDERLD	12,06	1,30	1,2	-	-	-	3682655	-	-	6176097
EDCT10T316PDERLD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3682781	3682782	-	6176098
EDCT10T320PDERLD	12,06	0,49	2,0	-	-	-	3766023	-	-	-
EDCT10T324PDERLD	12,06	0,11	2,4	-	-	-	-	-	-	6176099
EDCT10T331PDERLD	11,52	-	3,1	-	-	-	3684828	-	-	6176100



Геометрия общего назначения										
EDCT10T304PDERLDJ	12,05	1,98	0,4	3682451	-	-	-	-	-	-
EDCT10T308PDERLDJ	12,05	1,70	0,8	3649188	-	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDERLDJ	12,06	0,90	1,6	3682778	-	-	-	-	-	-
EDCT10T320PDERLDJ	12,06	0,49	2,0	3765831	-	-	-	-	-	-
EDCT10T324PDERLDJ	12,06	0,11	2,4	3766027	-	-	-	-	-	-
EDPT10T304PDERHD	12,05	2,07	0,4	-	3753592	-	3641741	-	5545215	-
EDPT10T308PDERHD	12,05	1,70	0,8	-	3753593	3641712	3641734	3641736	5545214	6175756
EDPT10T310PDERHD	12,05	1,49	1,0	-	-	-	3747114	-	-	-
EDPT10T312PDERHD	12,06	1,30	1,2	-	3753594	-	3642029	-	6127887	6175757
EDPT10T316PDERHD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3642094	3642096	6127888	6175758
EDPT10T320PDERHD	12,06	0,49	2,0	-	-	-	3642097	-	6127889	6175759
EDPT10T324PDERHD	12,06	0,11	2,4	-	-	-	3642102	-	-	6175760
EDPT10T331PDERHD	11,52	-	3,1	-	-	-	3642137	-	-	6176091



Тяжелая обработка										
EDPT10T304PDSRGD	12,05	2,07	0,4	-	-	-	3642141	-	-	-
EDPT10T308PDSRGD	12,05	1,70	0,8	-	3753386	-	3642170	3642172	5545216	-
EDPT10T312PDSRGD	12,06	1,30	1,2	-	3753387	-	3642193	-	-	-
EDPT10T316PDSRGD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3642196	3642198	-	-
EDPT10T308PDSRGE	12,05	1,70	0,8	-	-	3775016	-	-	-	-



■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Вид пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Вид пластины
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F..LDJ
.F...PCD	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F...PCD
.E..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,32	0,06	0,16	0,28	0,05	0,15	0,25	.E..LDJ
.E..LD	0,12	0,35	0,57	0,09	0,25	0,41	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	.E..LD
.S..GE	0,23	0,46	0,70	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GE
.S..GD	0,23	0,47	0,71	0,17	0,34	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GD
.E..HD	0,23	0,51	0,82	0,17	0,37	0,59	0,13	0,28	0,44	0,11	0,24	0,38	0,10	0,22	0,35	.E..HD

EDC...: Шлифованные пластины; подходят для всех чистовых операций обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

EDP...: Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и получистовых операций.

.E.LDJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.

.E.LD: Чистовые операции и высокоточная обработка.

.E.HD: Черновая и получистовая обработка.

.S.GE: Черновая и получистовая обработка. Также подходит для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.

.S.GD: Максимально прочная режущая кромка для тяжелой черновой обработки с большими подачами любых групп материалов.

Рекомендуемые начальные скорости резания для обработки без СОЖ (м/мин)

Группа материала	KC422M*	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
P	1	- - -	330 285 270	260 230 215	455 395 370	295 260 245	260 230 215
	2	- - -	275 240 200	220 190 160	280 255 230	250 215 180	220 190 160
	3	- - -	255 215 175	200 170 140	255 230 205	230 195 160	200 170 140
	4	- - -	225 185 150	180 150 120	190 175 160	205 170 135	180 150 120
	5	- - -	185 170 150	150 135 120	260 230 210	170 155 135	150 135 120
	6	- - -	165 125 100	130 100 80	160 135 125	150 115 90	130 100 80
M	1	- - -	205 180 165	170 150 135	205 185 155	195 170 155	170 150 135
	2	- - -	185 160 130	155 130 110	185 160 140	175 150 125	155 130 110
	3	- - -	140 120 95	115 100 80	145 130 115	130 115 90	115 100 80
K	1	- - -	270 245 215	230 205 185	- - -	295 265 240	- - -
	2	- - -	210 190 175	180 160 150	- - -	235 210 190	- - -
	3	- - -	175 160 145	150 135 120	- - -	195 175 160	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	120 90 70	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

*Рекомендуются только для обработки с использованием СОЖ.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

- Без СОЖ
- С использованием СОЖ

Группа материала		KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
P	1	- - -	- - -	265 230 215	210 185 170	365 315 295	285 250 235	- - -
	2	- - -	- - -	220 190 160	175 150 130	225 205 185	240 210 170	- - -
	3	- - -	- - -	205 170 140	160 135 110	205 185 165	220 190 150	- - -
	4	- - -	- - -	180 150 120	145 120 95	150 140 130	195 165 130	- - -
	5	- - -	- - -	150 135 120	120 110 95	210 185 170	165 150 130	135 115 95
	6	- - -	- - -	130 100 80	105 80 65	130 110 110	145 110 90	120 90 65
M	1	- - -	- - -	165 145 130	135 120 110	165 150 125	190 165 150	170 135 110
	2	- - -	- - -	150 130 105	125 105 90	150 130 110	170 145 120	145 115 95
	3	- - -	- - -	110 95 75	90 80 65	115 105 90	125 110 90	115 90 70
K	1	- - -	215 195 170	185 165 150	- - -	235 210 190	- - -	- - -
	2	- - -	170 150 140	145 130 120	- - -	190 170 150	- - -	- - -
	3	- - -	140 130 115	120 110 95	- - -	155 140 130	- - -	- - -
N	1	860 755 700	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	30 30 20	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	2	- - -	- - -	30 30 20	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	3	- - -	- - -	40 30 20	35 30 20	- - -	50 40 30	40 30 20
	4	- - -	- - -	55 40 30	45 35 25	55 40 25	65 50 30	50 40 25
H	1	- - -	- - -	95 70 55	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

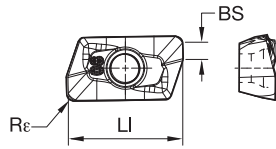
ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Без СОЖ

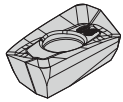
С использованием СОЖ



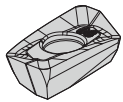
- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



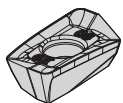
P1-P2			◇/◆	◆◆	◇◇				
P3-P4			◇/◆	◆◆	◇	◇◇			
P5-P6			◇/◆	◆◆	◇	◇◇			
M1-M2			◇/◆	◆			◆		◆◆
M3			◇/◆	◆					◆◆
K1-K2		◆◆/◇◇					◇		
K3		◆◆					◇◇		
N1	◆◆								
N2	◆◆								
S1						◆			◆◆
S2						◆			◆◆
S3				◆		◆			◆◆
S4				◆		◆			◆◆



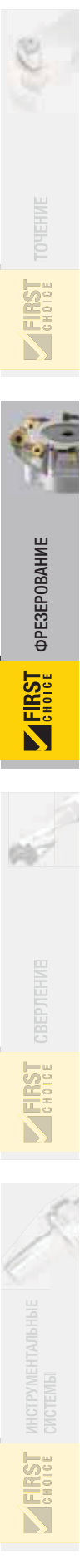
номер по каталогу ISO	LI	BS	Rε	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки										
EDCT10T302PDERLD	12,04	2,29	0,2	-	-	-	3959611	-	-	-
EDCT10T304PDERLD	12,05	1,98	0,4	-	3682452	3682513	3682514	-	-	-
EDCT10T308PDERLD	12,05	1,70	0,8	-	3649189	3649190	3649191	3649192	-	6176096
EDCT10T312PDERLD	12,06	1,30	1,2	-	-	-	3682655	-	-	6176097
EDCT10T316PDERLD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3682781	3682782	-	6176098
EDCT10T320PDERLD	12,06	0,49	2,0	-	-	-	3766023	-	-	-
EDCT10T324PDERLD	12,06	0,11	2,4	-	-	-	-	-	-	6176099
EDCT10T331PDERLD	11,52	-	3,1	-	-	-	-	-	-	6176100



Геометрия общего назначения										
EDCT10T304PDERLDJ	12,05	1,98	0,4	3682451	-	-	-	-	-	-
EDCT10T308PDERLDJ	12,05	1,70	0,8	3649188	-	-	-	-	-	-
EDCT10T316PDERLDJ	12,06	0,90	1,6	3682778	-	-	-	-	-	-
EDCT10T320PDERLDJ	12,06	0,49	2,0	3765831	-	-	-	-	-	-
EDCT10T324PDERLDJ	12,06	0,11	2,4	3766027	-	-	-	-	-	-
EDPT10T304PDERHD	12,05	2,07	0,4	-	3753592	-	3641741	-	5545215	-
EDPT10T308PDERHD	12,05	1,70	0,8	-	3753593	3641712	3641734	3641736	5545214	6175756
EDPT10T310PDERHD	12,05	1,49	1,0	-	-	-	3747114	-	-	-
EDPT10T312PDERHD	12,06	1,30	1,2	-	3753594	-	3642029	-	6127887	6175757
EDPT10T316PDERHD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3642094	3642096	6127888	6175758
EDPT10T320PDERHD	12,06	0,49	2,0	-	-	-	3642097	-	6127889	6175759
EDPT10T324PDERHD	12,06	0,11	2,4	-	-	-	3642102	-	-	6175760
EDPT10T331PDERHD	11,52	-	3,1	-	-	-	3642137	-	-	6176091



Тяжелая обработка										
EDPT10T304PDSRGD	12,05	2,07	0,4	-	-	-	3642141	-	-	-
EDPT10T308PDSRGD	12,05	1,70	0,8	-	3753386	-	3642170	3642172	5545216	-
EDPT10T312PDSRGD	12,06	1,30	1,2	-	3753387	-	3642193	-	-	-
EDPT10T316PDSRGD	12,06	0,90	1,6	-	-	-	3642196	3642198	-	-
EDPT10T308PDSRGE	12,05	1,70	0,8	-	-	3775016	-	-	-	-



■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Вид пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Вид пластины
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F..LDJ
.F...PCD	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,16	0,27	0,05	0,15	0,25	.F...PCD
.E..LDJ	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,32	0,06	0,16	0,28	0,05	0,15	0,25	.E..LDJ
.E..LD	0,12	0,35	0,57	0,09	0,25	0,41	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	.E..LD
.S..GE	0,23	0,46	0,70	0,17	0,33	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GE
.S..GD	0,23	0,47	0,71	0,17	0,34	0,51	0,13	0,25	0,38	0,11	0,22	0,33	0,10	0,20	0,30	.S..GD
.E..HD	0,23	0,51	0,82	0,17	0,37	0,59	0,13	0,28	0,44	0,11	0,24	0,38	0,10	0,22	0,35	.E..HD

EDC...: Шлифованные пластины; подходят для всех чистовых операций обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

EDP...: Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и получистовых операций.

.E.LDJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.

.E.LD: Чистовые операции и высокоточная обработка.

.E.HD: Черновая и получистовая обработка.

.S.GE: Черновая и получистовая обработка. Также подходит для фрезерования аустенитных нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.

.S.GD: Максимально прочная режущая кромка для тяжелой черновой обработки с большими подачами любых групп материалов.

Рекомендуемые начальные скорости резания для обработки без СОЖ (м/мин)

Группа материала		KC422M *	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
P	1	- - -	- - -	330 285 270	260 230 215	455 395 370	295 260 245	260 230 215
	2	- - -	- - -	275 240 200	220 190 160	280 255 230	250 215 180	220 190 160
	3	- - -	- - -	255 215 175	200 170 140	255 230 205	230 195 160	200 170 140
	4	- - -	- - -	225 185 150	180 150 120	190 175 160	205 170 135	180 150 120
	5	- - -	- - -	185 170 150	150 135 120	260 230 210	170 155 135	150 135 120
	6	- - -	- - -	165 125 100	130 100 80	160 135 125	150 115 90	130 100 80
M	1	- - -	- - -	205 180 165	170 150 135	205 185 155	195 170 155	170 150 135
	2	- - -	- - -	185 160 130	155 130 110	185 160 140	175 150 125	155 130 110
	3	- - -	- - -	140 120 95	115 100 80	145 130 115	130 115 90	115 100 80
K	1	- - -	270 245 215	230 205 185	- - -	295 265 240	- - -	- - -
	2	- - -	210 190 175	180 160 150	- - -	235 210 190	- - -	- - -
	3	- - -	175 160 145	150 135 120	- - -	195 175 160	- - -	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	120 90 70	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

*Рекомендуются только для обработки с использованием СОЖ.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом. При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

- Без СОЖ
- С использованием СОЖ

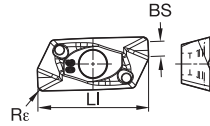
Группа материала		KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
P	1	- - -	- - -	265 230 215	210 185 170	365 315 295	285 250 235	- - -
	2	- - -	- - -	220 190 160	175 150 130	225 205 185	240 210 170	- - -
	3	- - -	- - -	205 170 140	160 135 110	205 185 165	220 190 150	- - -
	4	- - -	- - -	180 150 120	145 120 95	150 140 130	195 165 130	- - -
	5	- - -	- - -	150 135 120	120 110 95	210 185 170	165 150 130	135 115 95
	6	- - -	- - -	130 100 80	105 80 65	130 110 100	145 110 90	120 90 65
M	1	- - -	- - -	165 145 130	135 120 110	165 150 125	190 165 150	170 135 110
	2	- - -	- - -	150 130 105	125 105 90	150 130 110	170 145 120	145 115 95
	3	- - -	- - -	110 95 75	90 80 65	115 105 90	125 110 90	115 90 70
K	1	- - -	215 195 170	185 165 150	- - -	235 210 190	- - -	- - -
	2	- - -	170 150 140	145 130 120	- - -	190 170 150	- - -	- - -
	3	- - -	140 130 115	120 110 95	- - -	155 140 130	- - -	- - -
N	1	860 755 700	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	30 30 20	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	2	- - -	- - -	30 30 20	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	3	- - -	- - -	40 30 20	35 30 20	- - -	50 40 30	40 30 20
	4	- - -	- - -	55 40 30	45 35 25	55 40 25	65 50 30	50 40 25
H	1	- - -	- - -	95 70 55	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
 При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

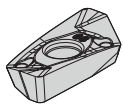
- Без СОЖ
- С использованием СОЖ



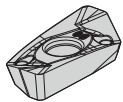
- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◆◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



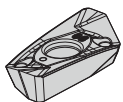
P1-P2			◆◆	◆◇		
P3-P4			◆◆	◇	◆◇	
P5-P6			◆◆	◇	◆◇	
M1-M2			◆		◆	◆◆
M3			◆			◆◆
K1-K2		◆◆/◆◇		◇		
K3		◆◆		◆◇		
N1	◆◆					
N2	◆◆					
S1			◆			◆◆
S2			◆			◆◆
S3			◆			◆◆
S4			◆			◆◆



номер по каталогу ISO	LI	BS	Re	KC422M	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки									
EDCT140404PDERGD	17,46	2,95	0,4	-	-	2983890	-	5545068	-
EDCT140408PDERGD	17,47	2,56	0,8	-	-	2983331	-	5545067	6171518
EDCT140412PDERGD	17,48	2,17	1,2	-	-	2984210	-	-	6171519
EDCT140416PDERGD	17,49	1,77	1,6	-	-	2984773	-	-	6171520
EDCT140431PDERGD	17,50	0,26	3,1	-	-	2983891	-	-	6171591



Геометрия общего назначения									
EDCT140404PDERLDJ	17,46	2,95	0,4	3324993	-	-	-	-	-
EDPT140404PDERHD	17,46	2,95	0,4	-	3051866	3051863	-	6128132	-
EDCT140408PDERLDJ	17,47	2,56	0,8	3324994	-	-	-	-	-
EDPT140408PDERHD	17,47	2,56	0,8	-	3033727	3033729	3033731	5545160	6172122
EDPT140412PDERHD	17,48	2,16	1,2	-	3032732	3033724	-	5545069	6172123
EDPT140416PDERHD	17,49	1,77	1,6	-	-	3033752	3033954	6128134	6172124
EDPT140420PDERHD	17,49	1,37	2,0	-	-	3051245	-	-	6172125
EDCT140424PDERLDJ	17,50	0,99	2,4	3324726	-	-	-	-	-
EDPT140424PDERHD	17,50	0,99	2,4	-	-	3051550	-	6128136	6172126
EDPT140431PDERHD	17,51	0,26	3,1	-	-	3051248	-	-	6172127
EDPT140440PDERHD	16,53	-	4,0	-	-	3051251	-	-	6172128



Тяжелая обработка									
EDPT140408PDSRGD	17,47	2,55	0,8	-	2980530	2981644	2980531	6128133	6172129
EDPT140412PDSRGD	17,48	2,17	1,2	-	2980527	2980568	-	5545066	6172130
EDPT140416PDSRGD	17,49	1,77	1,6	-	-	2982077	2982091	6128135	6172191

Рекомендуемые начальные подачи
■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Вид пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Вид пластины
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,12	0,46	0,82	0,08	0,33	0,59	0,06	0,25	0,44	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.F..LDJ
.E..LDJ	0,12	0,47	0,82	0,08	0,34	0,59	0,06	0,26	0,44	0,06	0,22	0,39	0,05	0,20	0,35	.E..LDJ
.E..LD	0,12	0,46	0,81	0,09	0,33	0,58	0,07	0,25	0,43	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.E..LD
.E..GD	0,17	0,52	0,89	0,12	0,38	0,64	0,09	0,28	0,48	0,08	0,24	0,42	0,07	0,22	0,38	.E..GD
.S..GE	0,23	0,51	0,89	0,17	0,37	0,64	0,13	0,27	0,48	0,11	0,24	0,42	0,10	0,22	0,38	.S..GE
.S..GD	0,23	0,50	0,88	0,17	0,36	0,63	0,13	0,27	0,47	0,11	0,24	0,41	0,10	0,22	0,38	.S..GD
.S..GD2	0,23	0,50	0,88	0,17	0,36	0,63	0,13	0,27	0,47	0,11	0,24	0,41	0,10	0,22	0,38	.S..GD2
.E..HD	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.E..HD
.E..HD2	0,21	0,59	0,95	0,15	0,43	0,68	0,11	0,32	0,51	0,10	0,28	0,44	0,09	0,25	0,41	.E..HD2

EDC...: Шлифованные пластины; подходят для всех чистовых операций обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

EDP...: Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и получистовых операций.

.E.LDJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.

.E.GD: Чистовые операции и высокоточная обработка.

.E.HD: Черновая и получистовая обработка.

.S.GD: Максимально прочная режущая кромка для тяжелой черновой обработки с большими подачами любых групп материалов.



Группа материала		КС422М*	КС520М	КС725М	КСРК30	КСРМ40	КСМ40
P	1	- - -	- - -	260 230 215	455 395 370	295 260 245	260 230 215
	2	- - -	- - -	220 190 160	280 255 230	250 215 180	220 190 160
	3	- - -	- - -	200 170 140	255 230 205	230 195 160	200 170 140
	4	- - -	- - -	180 150 120	190 175 160	205 170 135	180 150 120
	5	- - -	- - -	150 135 120	260 230 210	170 155 135	150 135 120
	6	- - -	- - -	130 100 80	160 135 125	150 115 90	130 100 80
M	1	- - -	- - -	170 150 135	205 185 155	195 170 155	170 150 135
	2	- - -	- - -	155 130 110	185 160 140	175 150 125	155 130 110
	3	- - -	- - -	115 100 80	145 130 115	130 115 90	115 100 80
K	1	- - -	270 245 215	- - -	295 265 240	- - -	- - -
	2	- - -	210 190 175	- - -	235 210 190	- - -	- - -
	3	- - -	175 160 145	- - -	195 175 160	- - -	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

*Рекомендуются только для обработки с использованием СОЖ.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

- Без СОЖ
- С использованием СОЖ

Группа материала		КС422М	КС520М	КС725М	КСРК30	КСРМ40	КСМ40
P	1	- - -	- - -	210 185 170	365 315 295	285 250 235	- - -
	2	- - -	- - -	175 150 130	225 205 185	240 210 170	- - -
	3	- - -	- - -	160 135 110	205 185 165	220 190 150	- - -
	4	- - -	- - -	145 120 95	150 140 130	195 165 130	- - -
	5	- - -	- - -	120 110 95	210 185 170	165 150 130	135 115 95
	6	- - -	- - -	105 80 65	130 110 100	145 110 90	120 90 65
M	1	- - -	- - -	135 120 110	165 150 125	190 165 150	170 135 110
	2	- - -	- - -	125 105 90	150 130 110	170 145 120	145 115 95
	3	- - -	- - -	90 80 65	115 105 90	125 110 90	115 90 70
K	1	- - -	215 195 170	- - -	235 210 190	- - -	- - -
	2	- - -	170 150 140	- - -	190 170 150	- - -	- - -
	3	- - -	140 130 115	- - -	155 140 130	- - -	- - -
N	1	860 755 700	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	755 700 610	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	2	- - -	- - -	30 25 20	- - -	40 30 30	30 30 20
	3	- - -	- - -	35 30 20	- - -	50 40 30	40 30 20
	4	- - -	- - -	45 35 25	55 40 25	65 50 30	50 40 25
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

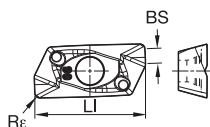
ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Без СОЖ

С использованием СОЖ



- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



P1-P2			◆◆	◇◇		
P3-P4			◆◆	◇	◇◇	
P5-P6			◆◆	◇	◇◇	
M1-M2			◆		◆	◆◆
M3			◆			◆◆
K1-K2		◆◆/◇◇		◇		
K3		◆◆		◇◇		
N1	◆◆					
N2	◆◆					
S1			◆			◆◆
S2			◆			◆◆
S3			◆			◆◆
S4			◆			◆◆

номер по каталогу ISO	LI	BS	Rε	KC422M	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки									
EDCT140404PDERGD	17,46	2,95	0,4	-	-	2983890	-	5545068	-
EDCT140408PDERGD	17,47	2,56	0,8	-	-	2983331	-	5545067	6171518
EDCT140412PDERGD	17,48	2,17	1,2	-	-	2984210	-	-	6171519
EDCT140416PDERGD	17,49	1,77	1,6	-	-	2984773	-	-	6171520
EDCT140431PDERGD	17,50	0,26	3,1	-	-	2983891	-	-	6171591

Геометрия общего назначения									
EDCT140404PDERLDJ	17,46	2,95	0,4	3324993	-	-	-	-	-
EDCT140408PDERLDJ	17,47	2,56	0,8	3324994	-	-	-	-	-
EDCT140424PDERLDJ	17,50	0,99	2,4	3324726	-	-	-	-	-
EDPT140404PDERHD	17,46	2,95	0,4	-	3051866	3051863	-	6128132	-
EDPT140408PDERHD	17,47	2,56	0,8	-	3033727	3033729	3033731	5545160	6172122
EDPT140412PDERHD	17,48	2,16	1,2	-	3032732	3033724	-	5545069	6172123
EDPT140416PDERHD	17,49	1,77	1,6	-	-	3033752	3033954	6128134	6172124
EDPT140420PDERHD	17,49	1,37	2,0	-	-	3051245	-	-	6172125
EDPT140424PDERHD	17,50	0,99	2,4	-	-	3051550	-	6128136	6172126
EDPT140431PDERHD	17,51	0,26	3,1	-	-	3051248	-	-	6172127
EDPT140440PDERHD	16,53	-	4,0	-	-	3051251	-	-	6172128

Тяжелая обработка									
EDPT140408PDSRGD	17,47	2,55	0,8	-	2980530	2981644	2980531	6128133	6172129
EDPT140412PDSRGD	17,48	2,17	1,2	-	2980527	2980568	-	5545066	6172130
EDPT140416PDSRGD	17,49	1,77	1,6	-	-	2982077	2982091	6128135	6172191

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Вид пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Вид пластины
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F..LDJ	0,12	0,46	0,82	0,08	0,33	0,59	0,06	0,25	0,44	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.F..LDJ
.E..LDJ	0,12	0,47	0,82	0,08	0,34	0,59	0,06	0,26	0,44	0,06	0,22	0,39	0,05	0,20	0,35	.E..LDJ
.E..LD	0,12	0,46	0,81	0,09	0,33	0,58	0,07	0,25	0,43	0,06	0,22	0,38	0,05	0,20	0,35	.E..LD
.E..GD	0,17	0,52	0,89	0,12	0,38	0,64	0,09	0,28	0,48	0,08	0,24	0,42	0,07	0,22	0,38	.E..GD
.S..GE	0,23	0,51	0,89	0,17	0,37	0,64	0,13	0,27	0,48	0,11	0,24	0,42	0,10	0,22	0,38	.S..GE
.S..GD	0,23	0,50	0,88	0,17	0,36	0,63	0,13	0,27	0,47	0,11	0,24	0,41	0,10	0,22	0,38	.S..GD
.S..GD2	0,23	0,50	0,88	0,17	0,36	0,63	0,13	0,27	0,47	0,11	0,24	0,41	0,10	0,22	0,38	.S..GD2
.E..HD	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.E..HD
.E..HD2	0,21	0,59	0,95	0,15	0,43	0,68	0,11	0,32	0,51	0,10	0,28	0,44	0,09	0,25	0,41	.E..HD2

EDC...: Шлифованные пластины; подходят для всех чистовых операций обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

EDP...: Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и получистовых операций.

.E.LDJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.

.E.GD: Чистовые операции и высокоточная обработка.

.E.HD: Черновая и получистовая обработка.

.S.GD: Максимально прочная режущая кромка для тяжелой черновой обработки с большими подачами любых групп материалов.

Рекомендуемые начальные скорости резания для обработки без СОЖ (м/мин)

Группа материала		KC422M*	KC520M	KC725M	KCPK30	KCPM40	KCSM40
P	1	-	-	-	260 230 215	455 395 370	295 260 245
	2	-	-	-	220 190 160	280 255 230	250 215 180
	3	-	-	-	200 170 140	255 230 205	230 195 160
	4	-	-	-	180 150 120	190 175 160	205 170 135
	5	-	-	-	150 135 120	260 230 210	170 155 135
	6	-	-	-	130 100 80	160 135 125	150 115 90
M	1	-	-	-	170 150 135	205 185 155	195 170 155
	2	-	-	-	155 130 110	185 160 140	175 150 125
	3	-	-	-	115 100 80	145 130 115	130 115 90
K	1	-	-	-	270 245 215	295 265 240	-
	2	-	-	-	210 190 175	235 210 190	-
	3	-	-	-	175 160 145	195 175 160	-
N	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-

*Рекомендуются только для обработки с использованием СОЖ.

 ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.

При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Без СОЖ

С использованием СОЖ



Группа материала		KC422M			KC520M			KC725M			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	-	-	-	210	185	170	365	315	295	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	175	150	130	225	205	185	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	160	135	110	205	185	165	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	145	120	95	150	140	130	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	120	110	95	210	185	170	165	150	130	135	115	95
	6	-	-	-	-	-	-	105	80	65	130	110	100	145	110	90	120	90	65
M	1	-	-	-	-	-	-	135	120	110	165	150	125	190	165	150	170	135	110
	2	-	-	-	-	-	-	125	105	90	150	130	110	170	145	120	145	115	95
	3	-	-	-	-	-	-	90	80	65	115	105	90	125	110	90	115	90	70
K	1	-	-	-	215	195	170	-	-	-	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	170	150	140	-	-	-	190	170	150	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	140	130	115	-	-	-	155	140	130	-	-	-	-	-	-
N	1	860	755	700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	30	25	20	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	2	-	-	-	-	-	-	30	25	20	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	3	-	-	-	-	-	-	35	30	20	-	-	-	50	40	30	40	30	20
	4	-	-	-	-	-	-	45	35	25	55	40	25	65	50	30	50	40	25
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

- Без СОЖ
- С использованием СОЖ