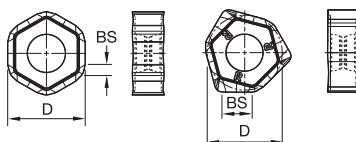
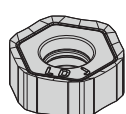


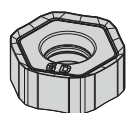
- ♦♦ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ♦ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



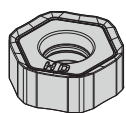
P1-P2				◇/♦	♦♦		◇◇		
P3-P4				◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
P5-P6				◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
M1-M2				◇/♦	♦			♦	♦♦
M3				◇/♦	♦				♦♦
K1-K2		◇	♦♦			◇◇			
K3		◇	♦♦				◇◇		
N1	♦♦								
N2	♦♦								
S1					♦				♦♦
S2					♦				♦♦
S3				♦	♦				♦♦
S4				♦	♦				♦♦



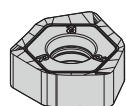
номер по каталогу ISO	D	BS	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки											
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	4121575	-	-	-	-	-	-	-	-
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	-	4121576	-	4121578	-	4119227	4119190	5550701	6165862



Геометрия общего назначения											
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	-	-	4119696	4119697	4119701	4119699	4119700	5550703	6165759



Тяжелая обработка											
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	-	-	6039660	6039812	6039659	6165864
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	4119703	4119229	-	4119228	5550702	6165760
HNPJ060432ANSNHD	12	—	-	-	-	-	-	-	-	6068798	6165861



Чистовая геометрия с зачистной кромкой Wiper											
XNGJ0604ANENLD3W	12	4,80	-	-	-	4121607	-	-	-	5879813	6165863

Рекомендуемые начальные подачи

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

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

Геометрия пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Геометрия пластины
	5%			10%			20%			30%			40–100%			
.F..LDJ	0,17	0,46	0,79	0,12	0,33	0,57	0,09	0,25	0,43	0,08	0,22	0,37	0,07	0,20	0,34	.F..LDJ
.E..LD	0,18	0,59	0,99	0,13	0,43	0,71	0,10	0,32	0,53	0,09	0,28	0,46	0,08	0,25	0,42	.E..LD
.S..GD	0,33	0,79	1,19	0,24	0,57	0,86	0,18	0,43	0,64	0,16	0,37	0,56	0,14	0,34	0,51	.S..GD
.S..HD	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..HD

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

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

XNG..... Чистовые пластины Wiper. Рекомендуется использовать в комбинации с пластинами HNGJ..LD.

Группа материала		KC410M *			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	395	340	325	310	275	260
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	290	240	265	230	190
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	305	260	210	240	205	170
	4	-	-	-	295	240	205	-	-	-	270	220	180	215	180	145
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	205	180	180	160	145
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	150	120	155	120	95
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	215	200	205	180	160
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	190	155	185	155	130
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	145	115	140	120	95
K	1	-	-	-	355	320	290	325	295	260	275	245	220	-	-	-
	2	-	-	-	275	245	230	250	230	210	215	190	180	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	210	190	175	180	160	145	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	190	155	110	-	-	-	145	110	85	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	275	240	205
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	240	205	160
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	205	180	160
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	180	160	145
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	160	145	125
	6	-	-	-	190	160	145	180	140	110	125	110	90
M	1	-	-	-	245	220	185	235	205	185	275	220	180
	2	-	-	-	220	190	170	210	180	150	180	145	125
	3	-	-	-	175	155	140	155	140	110	145	125	110
K	1	505	460	410	355	320	290	-	-	-	-	-	-
	2	400	355	330	280	250	230	-	-	-	-	-	-
	3	335	300	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
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		KC410M			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	270	260	250	220	210
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	230	190	210	185	150
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	210	170	190	165	135
	4	-	-	-	235	190	165	-	-	-	215	175	145	170	145	115
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	165	145	145	130	115
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	120	95	125	95	75
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	195	170	160	165	145	130
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	150	125	150	125	105
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	115	90	110	95	75
K	1	-	-	-	285	255	230	260	235	210	220	195	175	-	-	-
	2	-	-	-	220	195	185	200	185	170	170	150	145	-	-	-
	3	-	-	-	190	170	150	170	150	140	145	130	115	-	-	-
N	1	1170	1035	955	615	550	505	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	45	30	25
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	30	50	45	30
H	1	-	-	-	150	125	90	-	-	-	115	90	70	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

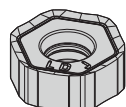
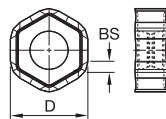
Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	435	380	355	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	270	245	220	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	245	220	195	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	185	170	150	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	250	220	200	165	150	130	165	140	115
	6	-	-	-	150	130	118	145	110	90	145	105	75
M	1	-	-	-	195	175	150	190	165	150	200	165	135
	2	-	-	-	175	150	135	170	145	120	170	140	115
	3	-	-	-	140	125	110	125	110	90	140	105	80
K	1	405	370	330	285	255	230	-	-	-	-	-	-
	2	320	285	265	225	200	185	-	-	-	-	-	-
	3	270	240	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	50	40	25
	4	-	-	-	65	50	30	65	50	30	55	50	30
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

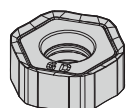
Без СОЖ

С использованием СОЖ

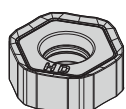
- ♦♦ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ♦ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



номер по каталогу ISO	D	BS	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки											
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	4121575	-	-	-	-	-	-	-	-
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	-	4121576	-	4121578	-	4119227	4119190	5550701	6165862



Геометрия общего назначения											
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	-	-	4119696	4119697	4119701	4119699	4119700	5550703	6165759



Тяжелая обработка											
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	-	-	6039660	6039812	6039659	6165864
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	4119703	4119229	-	4119228	5550702	6165760
HNPJ060432ANSNHD	12	-	-	-	-	-	-	-	-	6068798	6165861

Рекомендуемые начальные подачи

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

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

	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															
Вид пластины	5%			10%			20%			30%			40–100%			Вид пластины
.F..LDJ	0,13	0,37	0,64	0,10	0,27	0,46	0,07	0,20	0,35	0,06	0,18	0,30	0,06	0,16	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,15	0,48	0,81	0,11	0,35	0,58	0,08	0,26	0,43	0,07	0,23	0,38	0,07	0,21	0,35	.E..LD
.S..GD	0,27	0,64	0,97	0,20	0,46	0,70	0,15	0,35	0,52	0,13	0,30	0,45	0,12	0,28	0,42	.S..GD
.S..HD	0,27	0,68	1,10	0,20	0,49	0,79	0,15	0,37	0,59	0,13	0,32	0,51	0,12	0,29	0,47	.S..HD

HNG..... Шлифованные пластины; подходят для всех чистовых операций обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
HNP..... Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и получистовых операций.

Группа материала		KC410M*			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	395	340	325	310	275	260
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	290	240	265	230	190
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	305	260	210	240	205	170
	4	-	-	-	295	240	205	-	-	-	270	220	180	215	180	145
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	205	180	180	160	145
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	150	120	155	120	95
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	215	200	205	180	160
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	190	155	185	155	130
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	145	115	140	120	95
K	1	-	-	-	355	320	290	325	295	260	275	245	220	-	-	-
	2	-	-	-	275	245	230	250	230	210	215	190	180	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	210	190	175	180	160	145	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	190	155	110	-	-	-	145	110	85	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	275	240	205
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	240	205	160
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	205	180	160
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	180	160	145
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	160	145	125
	6	-	-	-	190	160	145	180	140	110	125	110	90
M	1	-	-	-	245	220	185	235	205	185	275	220	180
	2	-	-	-	220	190	170	210	180	150	180	145	125
	3	-	-	-	175	155	140	155	140	110	145	125	110
K	1	505	460	410	355	320	290	-	-	-	-	-	-
	2	400	355	330	280	250	230	-	-	-	-	-	-
	3	335	300	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
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		KC410M			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	270	260	250	220	210
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	230	190	210	185	150
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	210	170	190	165	135
	4	-	-	-	235	190	165	-	-	-	215	175	145	170	145	115
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	165	145	145	130	115
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	120	95	125	95	75
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	195	170	160	165	145	130
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	150	125	150	125	105
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	115	90	110	95	75
K	1	-	-	-	285	255	230	260	235	210	220	195	175	-	-	-
	2	-	-	-	220	195	185	200	185	170	170	150	145	-	-	-
	3	-	-	-	190	170	150	170	150	140	145	130	115	-	-	-
N	1	1170	1035	955	615	550	505	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	45	30	25
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	30	50	45	30
H	1	-	-	-	150	125	90	-	-	-	115	90	70	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

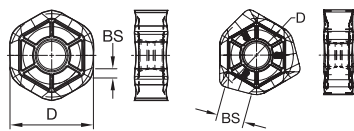
Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	435	380	355	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	270	245	220	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	245	220	195	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	185	170	150	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	250	220	200	165	150	130	165	140	115
	6	-	-	-	150	130	120	145	110	90	145	105	75
M	1	-	-	-	195	175	150	190	165	150	200	165	135
	2	-	-	-	175	150	135	170	145	120	170	140	115
	3	-	-	-	140	125	110	125	110	90	140	105	80
K	1	405	370	330	285	255	230	-	-	-	-	-	-
	2	320	285	265	225	200	185	-	-	-	-	-	-
	3	270	240	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	50	40	25
	4	-	-	-	65	50	30	65	50	30	55	50	30
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

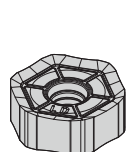
Без СОЖ

С использованием СОЖ

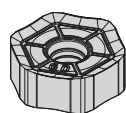
- ♦♦ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◆◆ лучший выбор без подвода СОЖ
- ♦ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◆ альтернативный выбор без подвода СОЖ



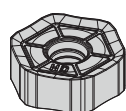
P1-P2			◆/♦	♦♦		◆◆			
P3-P4			◆/♦	♦♦		◆	◆◆		
P5-P6			◆/♦	♦♦		◆	◆◆		
M1-M2			◆/♦	♦			♦	♦♦	
M3			◆/♦	♦				♦♦	
K1-K2		♦♦			◆◆				◆◆
K3		♦♦				◆◆			
N1	♦♦								
N2	♦♦								
S1				♦				♦♦	
S2				♦				♦♦	
S3			♦	♦				♦♦	
S4			♦	♦				♦♦	



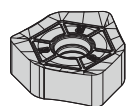
номер по каталогу ISO	D	BS	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	KY3500
Легкие режимы обработки											
HNGJ0905ANFNLDJ	16	1,80	3849320	-	-	-	-	-	-	-	-
HNGJ0905ANENLD	16	1,80	-	3331174	3093561	3331175	3330952	3331178	-	6178103	-



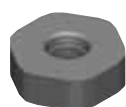
Геометрия общего назначения											
HNGJ0905ANSNGD	16	1,80	-	-	-	3331176	3331173	3093719	5550793	6178104	-
HNPJ0905ANSNGD	16	1,80	-	3763726	3774250	3763727	3763725	3763728	5550795	-	-



Тяжелая обработка											
HNGJ0905ANSNHD	16	1,66	-	-	-	3556331	3556330	3556332	5550794	6178105	-
HNPJ0905ANSNHD	16	1,66	-	-	3774249	3763723	3763185	3763724	5550796	6178108	-
HNPJ090543ANSNHD	16	—	-	-	3774251	3763730	3763729	3763731	5550797	6178109	-
HNGJ090543ANSNHD	16	—	-	-	-	3556374	3556373	3556375	6068043	6178106	-



Чистовая геометрия с зачистной кромкой Wiper											
XNGJ0905ANSNGD3W	16	6,00	-	-	-	3547033	3547022	3547035	-	6178107	-



Высокоскоростная обработка чугуна											
HNEC0905ANSN	16	1,95	-	-	-	-	-	-	-	-	6140064

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	0,17	0,46	0,79	0,12	0,33	0,57	0,09	0,25	0,43	0,08	0,22	0,37	0,07	0,20	0,34	.F..LDJ
.E..LD	0,23	0,66	0,99	0,17	0,47	0,71	0,13	0,35	0,53	0,11	0,31	0,46	0,10	0,28	0,42	.E..LD
.S..GD	0,33	0,72	1,15	0,24	0,52	0,82	0,18	0,39	0,61	0,16	0,34	0,54	0,14	0,31	0,49	.S..GD
.S..HD	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S..HD

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

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

XNG..... Чистовые пластины Wiper. Рекомендуется использовать в комбинации с пластинами HNGJ..LD.

Группа материала		KC410M*	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15
P	1	- - -	- - -	395 340 325	310 275 260	- - -
	2	- - -	- - -	330 290 240	265 230 190	- - -
	3	- - -	- - -	305 260 210	240 205 170	- - -
	4	- - -	- - -	270 220 180	215 180 145	- - -
	5	- - -	- - -	220 205 180	180 160 145	- - -
	6	- - -	- - -	200 150 120	155 120 95	- - -
M	1	- - -	- - -	245 215 200	205 180 160	- - -
	2	- - -	- - -	220 190 155	185 155 130	- - -
	3	- - -	- - -	170 145 115	140 120 95	- - -
K	1	- - -	325 295 260	275 245 220	- - -	505 460 410
	2	- - -	250 230 210	215 190 180	- - -	400 355 330
	3	- - -	210 190 175	180 160 145	- - -	335 300 275
N	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	- - -	145 110 85	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Группа материала		KCPK30	KCPM40	KCSM40	KY3500
P	1	545 475 445	355 310 295	275 240 205	- - -
	2	335 305 275	300 260 215	240 205 160	- - -
	3	305 275 245	275 235 190	205 180 160	- - -
	4	230 210 190	245 205 160	180 160 145	- - -
	5	310 275 250	205 185 160	160 145 125	- - -
	6	190 160 145	180 140 110	125 110 90	- - -
M	1	245 220 185	235 205 185	275 220 180	- - -
	2	220 190 170	210 180 150	180 145 125	- - -
	3	175 155 140	155 140 110	145 125 110	- - -
K	1	355 320 290	- - -	- - -	965 875 780
	2	280 250 230	- - -	- - -	760 685 635
	3	235 210 190	- - -	- - -	- - -
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		KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KCK15		
P	1	-	-	-	-	-	-	315	270	260	250	220	210	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	265	230	190	210	185	150	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	245	210	170	190	165	135	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	215	175	145	170	145	115	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	175	165	145	145	130	115	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	160	120	95	125	95	75	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	195	170	160	165	145	130	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	175	150	125	150	125	105	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	135	115	90	110	95	75	-	-	-
K	1	-	-	-	260	235	210	220	195	175	-	-	-	405	370	330
	2	-	-	-	200	185	170	170	150	145	-	-	-	320	285	265
	3	-	-	-	170	150	140	145	130	115	-	-	-	270	240	220
N	1	1170	1035	955	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	1035	955	880	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	1035	955	880	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	25	45	30	25	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	70	50	30	50	45	30	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	115	90	70	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCPK30			KCPM40			KCSM40			KY3500*		
P	1	435	380	355	285	250	235	-	-	-	-	-	-
	2	270	245	220	240	210	170	-	-	-	-	-	-
	3	245	220	195	220	190	150	-	-	-	-	-	-
	4	185	170	150	195	165	130	-	-	-	-	-	-
	5	250	220	200	165	150	130	165	140	115	-	-	-
	6	150	130	118	145	110	90	145	105	75	-	-	-
M	1	195	175	150	190	165	150	200	165	135	-	-	-
	2	175	150	135	170	145	120	170	140	115	-	-	-
	3	140	125	110	125	110	90	140	105	80	-	-	-
K	1	285	255	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	225	200	185	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	190	170	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	40	30	30	40	30	25	-	-	-
	2	-	-	-	40	30	30	40	30	25	-	-	-
	3	-	-	-	50	40	30	50	40	25	-	-	-
	4	65	50	30	65	50	30	55	50	30	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

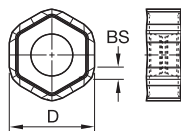
*Рекомендуются только для обработки с использованием СОЖ.

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

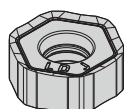
Без СОЖ

С использованием СОЖ

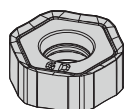
- ♦♦ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ♦ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



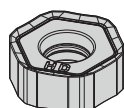
P1-P2				◇/♦	♦♦		◇◇		
P3-P4				◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
P5-P6				◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
M1-M2				◇/♦	♦			♦	♦♦
M3				◇/♦	♦				♦♦
K1-K2		◇	♦♦			◇◇			
K3		◇	♦♦				◇◇		
N1	♦♦								
N2	♦♦								
S1					♦				♦♦
S2					♦				♦♦
S3				♦	♦				♦♦
S4				♦	♦				♦♦



номер по каталогу ISO	D	BS	KC410M	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки											
HNGJ0604ANENLD	12	1,54	-	4121576	-	4121578	-	4119227	4119190	5550701	6165862
HNGJ0604ANFNLDJ	12	1,54	4121575	-	-	-	-	-	-	-	-



Геометрия общего назначения											
HNPJ0604ANSNGD	12	1,45	-	-	4119696	4119697	4119701	4119699	4119700	5550703	6165759



Тяжелая обработка											
HNGJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	-	-	6039660	6039812	6039659	6165864
HNPJ0604ANSNHD	12	1,45	-	-	-	4119703	4119229	-	4119228	5550702	6165760
HNPJ060432ANSNHD	12	—	-	-	-	-	-	-	-	6068798	6165861

Рекомендуемые начальные подачи

■ Рекомендуемые начальные подачи [мм/зуб]

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

	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															
Вид пластины	5%			10%			20%			30%			40%–100%			Вид пластины
.F..LDJ	0,45	1,27	2,22	0,33	0,91	1,57	0,25	0,68	1,17	0,21	0,59	1,01	0,20	0,54	0,93	.F..LDJ
.E..LD	0,51	1,65	2,81	0,37	1,17	1,97	0,27	0,87	1,46	0,24	0,76	1,27	0,22	0,70	1,16	.E..LD
.S..GD	0,92	2,22	3,41	0,66	1,57	2,38	0,49	1,17	1,75	0,43	1,01	1,52	0,39	0,93	1,39	.S..GD
.S..HD	0,92	2,35	3,89	0,66	1,67	2,70	0,49	1,23	1,98	0,43	1,07	1,72	0,39	0,98	1,57	.S..HD

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

HNP...: Спрессованные пластины; низкая себестоимость на кромку при выполнении черновых и полуставовых операций.

Группа материала		KC410M*			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	395	340	325	310	275	260
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	290	240	265	230	190
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	305	260	210	240	205	170
	4	-	-	-	295	240	205	-	-	-	270	220	180	215	180	145
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	205	180	180	160	145
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	150	120	155	120	95
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	215	200	205	180	160
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	220	190	155	185	155	130
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	170	145	115	140	120	95
K	1	-	-	-	355	320	290	325	295	260	275	245	220	-	-	-
	2	-	-	-	275	245	230	250	230	210	215	190	180	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	210	190	175	180	160	145	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	190	155	110	-	-	-	145	110	85	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	275	240	205
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	240	205	160
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	205	180	160
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	180	160	145
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	160	145	125
	6	-	-	-	190	160	145	180	140	110	125	110	90
M	1	-	-	-	245	220	185	235	205	185	275	220	180
	2	-	-	-	220	190	170	210	180	150	180	145	125
	3	-	-	-	175	155	140	155	140	110	145	125	110
K	1	505	460	410	355	320	290	-	-	-	-	-	-
	2	400	355	330	280	250	230	-	-	-	-	-	-
	3	335	300	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
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		KC410M			KC510M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	270	260	250	220	210
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	265	230	190	210	185	150
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	245	210	170	190	165	135
	4	-	-	-	235	190	165	-	-	-	215	175	145	170	145	115
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	165	145	145	130	115
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	160	120	95	125	95	75
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	195	170	160	165	145	130
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175	150	125	150	125	105
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135	115	90	110	95	75
K	1	-	-	-	285	255	230	260	235	210	220	195	175	-	-	-
	2	-	-	-	220	195	185	200	185	170	170	150	145	-	-	-
	3	-	-	-	190	170	150	170	150	140	145	130	115	-	-	-
N	1	1170	1035	955	615	550	505	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	1035	955	880	555	510	470	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40	30	25	30	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	25	45	30	25
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	50	30	50	45	30
H	1	-	-	-	150	125	90	-	-	-	115	90	70	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

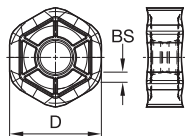
Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	435	380	355	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	270	245	220	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	245	220	195	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	185	170	150	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	250	220	200	165	150	130	165	140	115
	6	-	-	-	150	130	120	145	110	90	145	105	75
M	1	-	-	-	195	175	150	190	165	150	200	165	135
	2	-	-	-	175	150	135	170	145	120	170	140	115
	3	-	-	-	140	125	110	125	110	90	140	105	80
K	1	405	370	330	285	255	230	-	-	-	-	-	-
	2	320	285	265	225	200	185	-	-	-	-	-	-
	3	270	240	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	40	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	50	40	25
	4	-	-	-	65	50	30	65	50	30	55	50	30
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

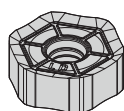
Без СОЖ

С использованием СОЖ

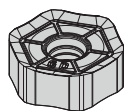
- ♦♦ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ♦ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



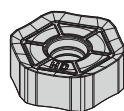
P1-P2			◇/♦	♦♦		◇◇		
P3-P4			◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
P5-P6			◇/♦	♦♦		◇	◇◇	
M1-M2			◇/♦	♦			♦	♦♦
M3			◇/♦	♦				♦♦
K1-K2		♦♦			◇◇			
K3		♦♦				◇◇		
N1	♦♦							
N2	♦♦							
S1				♦				♦♦
S2				♦				♦♦
S3			♦	♦				♦♦
S4			♦	♦				♦♦



номер по каталогу ISO	D	BS	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки										
HNGJ0905ANFNLDJ	16	1,80	3849320	-	-	-	-	-	-	-
HNGJ0905ANENLD	16	1,80	-	3331174	3093561	3331175	3330952	3331178	-	6178103



Геометрия общего назначения										
HNGJ0905ANSNGD	16	1,80	-	-	-	3331176	3331173	3093719	5550793	6178104
HNPJ0905ANSNGD	16	1,80	-	3763726	3774250	3763727	3763725	3763728	5550795	-



Тяжелая обработка										
HNGJ0905ANSNHD	16	1,66	-	-	-	3556331	3556330	3556332	5550794	6178105
HNPJ0905ANSNHD	16	1,66	-	-	3774249	3763723	3763185	3763724	5550796	6178108
HNPJ090543ANSNHD	16	—	-	-	3774251	3763730	3763729	3763731	5550797	6178109
HNGJ090543ANSNHD	16	—	-	-	-	3556374	3556373	3556375	6068043	6178106

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	0.45	1.27	2.22	0.33	0.91	1.57	0.25	0.68	1.17	0.21	0.59	1.01	0.20	0.54	0.93	.F..LDJ
.E..LD	0.63	1.84	2.81	0.46	1.31	1.97	0.34	0.97	1.46	0.30	0.84	1.27	0.27	0.77	1.16	.E..LD
.S..GD	0.92	2.01	3.27	0.66	1.42	2.29	0.49	1.06	1.69	0.43	0.92	1.46	0.39	0.84	1.34	.S..GD
.S..HD	0.92	2.35	3.89	0.66	1.67	2.70	0.49	1.23	1.98	0.43	1.07	1.72	0.39	0.98	1.57	.S..HD

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

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

Группа материала		KC410M*			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	395	340	325	310	275	260
	2	-	-	-	-	-	-	330	290	240	265	230	190
	3	-	-	-	-	-	-	305	260	210	240	205	170
	4	-	-	-	-	-	-	270	220	180	215	180	145
	5	-	-	-	-	-	-	220	205	180	180	160	145
	6	-	-	-	-	-	-	200	150	120	155	120	95
M	1	-	-	-	-	-	-	245	215	200	205	180	160
	2	-	-	-	-	-	-	220	190	155	185	155	130
	3	-	-	-	-	-	-	170	145	115	140	120	95
K	1	-	-	-	325	295	260	275	245	220	-	-	-
	2	-	-	-	250	230	210	215	190	180	-	-	-
	3	-	-	-	210	190	175	180	160	145	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	145	110	85	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	275	240	205
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	240	205	160
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	205	180	160
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	180	160	145
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	160	145	125
	6	-	-	-	190	160	145	180	140	110	125	110	90
M	1	-	-	-	245	220	185	235	205	185	275	220	180
	2	-	-	-	220	190	170	210	180	150	180	145	125
	3	-	-	-	175	155	140	155	140	110	145	125	110
K	1	505	460	410	355	320	290	-	-	-	-	-	-
	2	400	355	330	280	250	230	-	-	-	-	-	-
	3	335	300	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
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		KC410M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	—	—	—	—	—	—	315	270	260	250	220	210
	2	—	—	—	—	—	—	265	230	190	210	185	150
	3	—	—	—	—	—	—	245	210	170	190	165	135
	4	—	—	—	—	—	—	215	175	145	170	145	115
	5	—	—	—	—	—	—	175	165	145	145	130	115
	6	—	—	—	—	—	—	160	120	95	125	95	75
M	1	—	—	—	—	—	—	195	170	160	165	145	130
	2	—	—	—	—	—	—	175	150	125	150	125	105
	3	—	—	—	—	—	—	135	115	90	110	95	75
K	1	—	—	—	260	235	210	220	195	175	—	—	—
	2	—	—	—	200	185	170	170	150	145	—	—	—
	3	—	—	—	170	150	140	145	130	115	—	—	—
N	1	1170	1035	955	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	1035	955	880	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	1035	955	880	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	40	30	25	30	30	25
	2	—	—	—	—	—	—	40	30	25	30	30	25
	3	—	—	—	—	—	—	50	40	25	45	30	25
	4	—	—	—	—	—	—	70	50	30	50	45	30
H	1	—	—	—	—	—	—	115	90	70	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	—	—	—	435	380	355	285	250	235	—	—	—
	2	—	—	—	270	245	220	240	210	170	—	—	—
	3	—	—	—	245	220	195	220	190	150	—	—	—
	4	—	—	—	185	170	150	195	165	130	—	—	—
	5	—	—	—	250	220	200	165	150	130	165	140	115
	6	—	—	—	150	130	120	145	110	90	145	105	75
M	1	—	—	—	195	175	150	190	165	150	200	165	135
	2	—	—	—	175	150	135	170	145	120	170	140	115
	3	—	—	—	140	125	110	125	110	90	140	105	80
K	1	405	370	330	285	255	230	—	—	—	—	—	—
	2	320	285	265	225	200	185	—	—	—	—	—	—
	3	270	240	220	190	170	150	—	—	—	—	—	—
N	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	1	—	—	—	—	—	—	40	30	30	40	30	25
	2	—	—	—	—	—	—	40	30	30	40	30	25
	3	—	—	—	—	—	—	50	40	30	50	40	25
	4	—	—	—	65	50	30	65	50	30	55	50	30
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