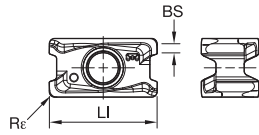


- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◆◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



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	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40	
Легкие режимы обработки												
LNGU110404ERGE	12,16	1,40	0,4	-	-	-	6131514	-	-	6131516	-	
LNGU110408ERGE	12,16	1,00	0,8	-	-	6131542	6131541	-	-	6131543	6201354	
LNGU110412ERGE	12,17	0,60	1,2	-	-	-	-	-	-	6201353	6201351	



Геометрия общего назначения												
LNGU110404ERLEJ	12,16	1,40	0,4	6201292	-	-	-	-	-	-	-	-
LNGU110408ERLEJ	12,16	1,00	0,8	6131556	-	-	-	-	-	-	-	-
LNGU110404SRGE	12,16	1,40	0,4	-	-	-	-	-	-	6201280	6201291	-
LNGU110408SRGE	12,16	1,00	0,8	-	-	6132022	6132024	6132026	6132025	6132023	6165397	-
LNPU110408SRGE	12,10	0,90	0,8	-	6131506	6131502	6131504	6131507	6131505	6131503	-	-
LNPU110412SRGE	12,10	0,50	1,2	-	6131512	-	6131430	-	-	6131429	-	-
LNPU110416SRGE	12,10	0,02	1,6	-	-	-	6131559	-	6131560	6131558	-	-



Тяжелая обработка												
LNGU110408SRGEM	12,16	0,90	0,8	-	6131604	-	-	6131602	6131603	6131606	-	-
LNGU110412SRGEM	12,16	0,60	1,2	-	6131425	-	-	-	-	6131426	-	-
LNGU110416SRGEM	12,16	0,10	1,6	-	6201021	-	-	-	6200730	6201022	-	-

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%			
.E..LEJ	0,13	0,35	0,58	0,09	0,25	0,42	0,07	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,06	0,15	0,25	.E..LEJ
.E..GE	0,23	0,43	0,59	0,17	0,31	0,43	0,13	0,23	0,32	0,11	0,20	0,28	0,10	0,18	0,25	.E..GE
.S..GE	0,23	0,46	0,65	0,17	0,33	0,47	0,13	0,25	0,35	0,11	0,22	0,31	0,10	0,20	0,28	.S..GE
.S..GEM	0,23	0,46	0,71	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..GEM

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

- .E..LEJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.
- .E..GE: Первый выбор для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Наивысшее качество поверхности на легких режимах обработки.
- .S..GE: Универсальная геометрия. Первый выбор для обработки стали.
- .S..GEM: Лучшее решение для фрезерования чугуна и тяжелой обработки.

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

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	455	395	370	295	260	245	260	230	215
	2	-	-	-	280	255	230	250	215	180	220	190	160
	3	-	-	-	255	230	205	230	195	160	200	170	140
	4	-	-	-	190	175	160	205	170	135	180	150	120
	5	-	-	-	260	230	210	170	155	135	150	135	120
	6	-	-	-	160	135	125	150	115	90	130	100	80
M	1	-	-	-	205	185	155	195	170	155	170	150	135
	2	-	-	-	185	160	140	175	150	125	155	130	110
	3	-	-	-	145	130	115	130	115	90	115	100	80
K	1	420	385	340	295	265	240	-	-	-	-	-	-
	2	335	295	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	3	280	250	230	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



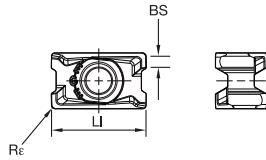
Группа материала		KC422M			KC520M			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	265	230	215	210	185	170
	2	-	-	-	-	-	-	220	190	160	175	150	130
	3	-	-	-	-	-	-	205	170	140	160	135	110
	4	-	-	-	-	-	-	180	150	120	145	120	95
	5	-	-	-	-	-	-	150	135	120	120	110	95
	6	-	-	-	-	-	-	130	100	80	105	80	65
M	1	-	-	-	-	-	-	165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

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	365	315	295	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	225	205	185	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	205	185	165	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	150	140	130	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	210	185	170	165	150	130	135	115	95
	6	-	-	-	130	110	100	145	110	90	120	90	65
M	1	-	-	-	165	150	125	190	165	150	170	135	110
	2	-	-	-	150	130	110	170	145	120	145	115	95
	3	-	-	-	115	105	90	125	110	90	115	90	70
K	1	335	310	270	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	2	270	235	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
	3	225	200	185	155	140	130	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	40	30	20
	4	-	-	-	55	40	25	65	50	30	50	40	25
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

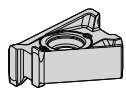
ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

- Без СОЖ
- С использованием СОЖ

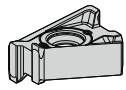
- ◆◆ лучший выбор с подводом СОЖ
- ◇◇ лучший выбор без подвода СОЖ
- ◆ альтернативный выбор с подводом СОЖ
- ◇ альтернативный выбор без подвода СОЖ



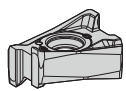
P1-P2			◇/◆	◆◆		◇◇						
P3-P4			◇/◆	◆◆		◇	◇◇					
P5-P6			◇/◆	◆◆		◇	◇◇					
M1-M2			◇/◆	◆						◆	◆◆	
M3			◇/◆	◆								◆◆
K1-K2		◆◆						◇◇				
K3		◆◆						◇◇				
N1	◆◆											
N2	◆◆											
S1						◆						◆◆
S2						◆						◆◆
S3						◆	◆					◆◆
S4						◆	◆					◆◆



номер по каталогу ISO	LI	BS	Rε	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM40
Легкие режимы обработки											
LNGU15T604ERGE	17,01	2,20	0,4	-	-	-	5588513	-	-	5588515	-
LNGU15T608ERGE	17,01	1,80	0,8	-	-	5588388	5588385	-	-	5588387	6165422
LNGU15T612ERGE	17,01	1,40	1,2	-	-	-	5588517	-	-	5588519	6165423
LNGU15T616ERGE	17,01	1,07	1,6	-	-	-	5627789	-	-	5627871	-



Геометрия общего назначения											
LNP15T604SRGE	16,90	2,20	0,4	-	5608034	-	5608036	-	-	-	-
LNGU15T604ERGEJ	17,00	2,20	0,4	6001231	-	-	-	-	-	-	-
LNGU15T604SRGE	17,00	2,20	0,4	-	5516073	-	5516075	-	-	-	-
LNP15T608SRGE	16,90	1,80	0,8	-	5547848	5547849	5548040	5548041	5548042	5684657	-
LNGU15T608ERGEJ	17,00	1,80	0,8	6001232	-	-	-	-	-	-	-
LNGU15T608SRGE	17,01	1,80	0,8	-	5515759	5515890	5515891	5515892	5515893	-	6165400
LNP15T612SRGE	16,90	1,50	1,2	-	5607996	-	5607998	-	-	5976169	-
LNGU15T612SRGE	17,01	1,40	1,2	-	5515746	-	5515748	-	-	-	6165421
LNP15T616SRGE	16,90	1,10	1,6	-	6019501	-	6019503	-	6019505	6019506	-
LNGU15T616SRGE	17,01	1,07	1,6	-	5627784	-	5627786	-	5627788	-	-
LNP15T620SRGE	16,92	0,70	2,0	-	-	-	6001233	-	-	6001236	-



Тяжелая обработка											
LNGU15T608SRGEM	17,01	1,70	0,8	-	5575827	-	-	5575828	5575829	5976170	-
LNGU15T612SRGEM	17,01	1,30	1,2	-	5947280	-	-	-	-	5976671	-
LNGU15T616SRGEM	17,01	0,95	1,6	-	5630018	-	-	-	5630070	5976672	-
LNGU15T620SRGEM	17,01	0,34	2,0	-	-	-	-	-	-	6019510	-

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%							
.E..GEJ	0,12	0,47	0,84	0,08	0,34	0,60	0,06	0,26	0,45	0,06	0,22	0,39	0,05	0,20	0,36	.E..GEJ
.E..GE	0,23	0,54	0,93	0,17	0,39	0,67	0,13	0,29	0,50	0,11	0,25	0,44	0,10	0,23	0,40	.E..GE
.S..GE	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	.S..GE
.S..GEM	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	.S..GEM

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

- .E..LEJ: Обработка алюминия и других цветных металлов.
- .E..GE: Первый выбор для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Наивысшее качество поверхности на легких режимах обработки.
- .S..GE: Универсальная геометрия. Первый выбор для обработки стали.
- .S..GEM: Лучшее решение для фрезерования чугуна и тяжелой обработки.

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

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	455	395	370	295	260	245	260	230	215
	2	-	-	-	280	255	230	250	215	180	220	190	160
	3	-	-	-	255	230	205	230	195	160	200	170	140
	4	-	-	-	190	175	160	205	170	135	180	150	120
	5	-	-	-	260	230	210	170	155	135	150	135	120
	6	-	-	-	160	135	125	150	115	90	130	100	80
M	1	-	-	-	205	185	155	195	170	155	170	150	135
	2	-	-	-	185	160	140	175	150	125	155	130	110
	3	-	-	-	145	130	115	130	115	90	115	100	80
K	1	420	385	340	295	265	240	-	-	-	-	-	-
	2	335	295	275	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	3	280	250	230	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			KC522M			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	265	230	215	210	185	170
	2	-	-	-	-	-	-	220	190	160	175	150	130
	3	-	-	-	-	-	-	205	170	140	160	135	110
	4	-	-	-	-	-	-	180	150	120	145	120	95
	5	-	-	-	-	-	-	150	135	120	120	110	95
	6	-	-	-	-	-	-	130	100	80	105	80	65
M	1	-	-	-	-	-	-	165	145	130	135	120	110
	2	-	-	-	-	-	-	150	130	105	125	105	90
	3	-	-	-	-	-	-	110	95	75	90	80	65
K	1	-	-	-	215	195	170	185	165	150	-	-	-
	2	-	-	-	170	150	140	145	130	120	-	-	-
	3	-	-	-	140	130	115	120	110	95	-	-	-
N	1	860	755	700	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	755	700	610	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	30	30	20	30	25	20
	2	-	-	-	-	-	-	30	30	20	30	25	20
	3	-	-	-	-	-	-	40	30	20	35	30	20
	4	-	-	-	-	-	-	55	40	30	45	35	25
H	1	-	-	-	-	-	-	95	70	55	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCK15			KCPK30			KCPM40			KCSM40		
P	1	-	-	-	365	315	295	285	250	235	-	-	-
	2	-	-	-	225	205	185	240	210	170	-	-	-
	3	-	-	-	205	185	165	220	190	150	-	-	-
	4	-	-	-	150	140	130	195	165	130	-	-	-
	5	-	-	-	210	185	170	165	150	130	135	115	95
	6	-	-	-	130	110	100	145	110	90	120	90	65
M	1	-	-	-	165	150	125	190	165	150	170	135	110
	2	-	-	-	150	130	110	170	145	120	145	115	95
	3	-	-	-	115	105	90	125	110	90	115	90	70
K	1	335	310	270	235	210	190	-	-	-	-	-	-
	2	270	235	220	190	170	150	-	-	-	-	-	-
	3	225	200	185	155	140	130	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	2	-	-	-	-	-	-	40	30	30	30	30	20
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30	40	30	20
	4	-	-	-	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