













# Твердосплавные режущие пластины для модульных сверл — KSEM — Геометрия НРС(М) — Марка KC7410 — С отверстием для подачи СОЖ

Первоначальное значение	Скорость резания											Диаметр инструмента																			
	sfm	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148	дюймы	0.492	0.630	0.787	1.000	1.260	1.575												
		m/min	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300		350	mm	12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0										
K1 Серый чугун и пластичный чугун																				Предел прочности (МПа)*: 150-400						Твердость (НВ): 120-290					
												Скорость подачи в зависимости от диаметра																			
574	sfm					328					656					ipr	.007 - .014	.008 - .017	.010 - .019	.012 - .023	.015 - .028	.017 - .032									
175	m/min					100					200					mm/r	0,17 - 0,35	0,21 - 0,42	0,25 - 0,48	0,31 - 0,59	0,37 - 0,70	0,43 - 0,81									
K2 Низко- и среднепрочный гальванизированный и пластичный чугун																				Предел прочности (МПа)*: 400-600						Твердость (НВ): 130-260					
												Скорость подачи в зависимости от диаметра																			
525	sfm					328					591					ipr	.007 - .014	.008 - .017	.010 - .019	.012 - .023	.015 - .028	.017 - .032									
160	m/min					100					180					mm/r	0,17 - 0,35	0,21 - 0,42	0,25 - 0,48	0,31 - 0,59	0,37 - 0,70	0,43 - 0,81									
K3 Высокопрочный пластичный чугун и чугун с изотермической закалкой																				Предел прочности (МПа)*: 600-900						Твердость (НВ): 180-350					
												Скорость подачи в зависимости от диаметра																			
297	sfm					230					328					ipr	.006 - .014	.008 - .016	.008 - .017	.009 - .019	.010 - .021	.011 - .022									
85	m/min					70					100					mm/r	0,16 - 0,36	0,20 - 0,41	0,21 - 0,44	0,23 - 0,48	0,25 - 0,53	0,27 - 0,57									

\* 1 МПа = 145 фунтов на кв. дюйм

# Твердосплавные режущие пластины для модульных сверл — KSEM — Геометрия НРЛ(М) — Марка KC7320 — С отверстием для подачи СОЖ

Первоначальное значение	Скорость резания											Диаметр инструмента											
	sfm	49	98	164	262	328	394	492	656	820	984	1148	дюймы	0.492	0.630	0.787	1.000	1.260	1.575				
		m/min	15	30	50	80	100	120	150	200	250	300		350	mm	12,5	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0		
M1 Аустенитная нержавеющая сталь												Содержание: C=,05-,.15%				Предел прочности (МПа)*: <650				Твердость (НВ): 130-200			
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
197	sfm	98											295	ipr	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010	.007 - .011	.008 - .012			
60	m/min	30											90	mm/r	0,09 - 0,14	0,11 - 0,17	0,13 - 0,20	0,16 -0,25	0,18 - 0,28	0,21 - 0,31			
M2 Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь												Содержание: C=,05-,.15%				Предел прочности (МПа)*: 500-700				Твердость (НВ): 150-230			
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
164	sfm	98											295	ipr	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010	.007 - .011	.008 - .012			
50	m/min	30											90	mm/r	0,09 - 0,14	0,11 - 0,17	0,13 - 0,20	0,16 -0,25	0,18 - 0,28	0,21 - 0,31			
M3 Сталь, выплавленная дулекс-процессом												Содержание: C=,05-,.2%				Предел прочности (МПа)*: <900				Твердость (НВ): 135-275			
												Скорость подачи в зависимости от диаметра											
131	sfm	66											197	ipr	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010	.007 - .011	.008 - .012			
40	m/min	20											60	mm/r	0,09 - 0,14	0,11 - 0,17	0,13 - 0,20	0,16 -0,25	0,18 - 0,28	0,21 - 0,31			

\* 1 МПа = 145 фунтов на кв. дюйм