

■ ModBORE™ • Черновая обработка • Метрическая система

Группа материала	Условия обработки	Геометрия			Скорость резания м/мин			Подача мм/об		
		-MP	-MW	—	min	Начальное значение	max	-MP	-MW	—
К	1	○	KCK20	—	220	300	540	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—
		○	—	KT315	—	160	275	490	—	0,16 - 1,00
	○	KCK20	—	220	275	350	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—	
		—	KC9315	—	150	275	350	—	0,16 - 1,00	—
	○	KCK20	—	140	210	340	0,10 - 0,20	0,16 - 0,45	—	
		—	KC9325	—	70	210	340	—	0,16 - 0,45	—
	2	○	KCK20	—	220	275	350	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—
			—	KT315	—	180	275	360	—	0,16 - 1,00
		○	KCK20	—	220	275	350	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—
			—	KC9315	—	130	260	340	—	0,16 - 1,00
	3	○	KCK20	—	220	275	350	0,10 - 0,20	0,16 - 0,45	—
			—	KT315	—	170	230	360	—	0,16 - 1,00
○		KCK20	—	110	150	230	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—	
		—	KT315	—	170	230	360	—	0,16 - 1,00	—
○	KCK20	—	110	150	230	0,10 - 0,40	0,16 - 1,00	—		
	—	KC9315	—	130	215	350	—	0,16 - 1,00	—	
○	KCK20	—	110	150	230	0,10 - 0,20	0,16 - 0,45	—		

Группа материала	Условия обработки	Геометрия			Скорость резания м/мин			Подача мм/об			
		-HP	—	—	min	Начальное значение	max	-HP	—	—	
N	1	○○	KC5410	—	200	550	1000	0,16 - 0,63	—	—	
		○○	—	KD1400	—	450	765	2500	—	0,25 - 0,63	—
	2	○○	KC5410	—	200	550	1000	0,16 - 0,31	—	—	
		○○	—	KD1425	—	300	520	900	—	0,25 - 0,63	—
	3	○○	—	KD1425	—	300	520	900	—	0,25 - 0,40	—
		○○	KC5410	—	100	275	500	0,16 - 0,63	—	—	
		○○	K313	—	120	260	490	0,16 - 0,63	—	—	
		○○	KC5410	—	100	275	500	0,16 - 0,31	—	—	
	5	○○	KC5410	—	100	200	350	0,16 - 0,63	—	—	
		○○	KC5410	—	100	200	350	0,16 - 0,31	—	—	

Группа материала	Условия обработки	Геометрия			Скорость резания м/мин			Подача мм/об			
		-MP	-FP	-UP	min	Начальное значение	max	-MP	-FP	-UP	
S	1	○○	KCU10	—	30	55	115	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	—	
			KC5010	—	30	55	115	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	0,16 - 0,50	
		○	KCU25	—	10	40	55	0,10 - 0,20	0,06 - 0,12	—	
	2	○○	KC9240	—	KC9240	10	40	60	0,10 - 0,20	—	0,16 - 0,27
			KCU10	—	30	60	120	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	—	
		○	KC5010	—	30	60	115	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	0,16 - 0,50	
			KCU25	—	10	30	55	0,10 - 0,20	0,06 - 0,12	—	
	3	○○	KC9240	—	KC9240	10	30	55	0,10 - 0,20	—	0,16 - 0,27
			KCU10	—	30	70	115	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	—	
		○	KC5010	—	30	70	115	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	0,16 - 0,50	
			KCU25	—	20	40	55	0,10 - 0,20	0,06 - 0,12	—	
	4	○○	KC9240	—	KC9240	20	40	60	0,10 - 0,20	—	0,16 - 0,27
			KCU10	—	45	70	140	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	—	
		○	KC5010	—	45	70	170	0,10 - 0,40	0,06 - 0,25	0,16 - 0,50	
			KCU25	—	20	55	90	0,10 - 0,20	0,06 - 0,12	—	
	○	KC9240	—	KC9240	15	55	90	0,10 - 0,20	—	0,16 - 0,27	

Условия обработки: S = стабильные условия резания; U = нестабильные условия резания; I = прерывистое резание
 Посадочное гнездо: I = центральная пластина; O = периферийная пластина

Инструменты для чистовой обработки отверстий