

■ ModBORE™ • Чистовая обработка • Метрическая система

Группа материала	Условия обработки	Геометрия				Скорость резания м/мин			Подача мм/об				
		-LF	-UF	-FP	-FW	min	Начальное значение	max	-LF	-UF	-FP	-FW	
P	1	○	KCP05		—	180	435	495	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	
			—	—	KTP10	—	180	435	495	—	—	0,06 - 0,25	—
			KT315	—	—	KT315	180	400	495	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
		○	KCP10		—	180	395	465	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—
			KC9110		—	180	395	495	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—
			KCP25		—	140	280	360	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—
	2	○	KCP05		—	180	265	400	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	
			—	—	KTP10	—	180	265	400	—	—	0,06 - 0,25	—
			KT315	—	—	KT315	190	270	390	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
		○	KCP10		—	180	240	330	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—
			KC9110		—	180	240	330	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—
			KCP25		—	145	195	320	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—
	3	○	KCP05		—	180	205	275	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	
			—	—	KTP10	—	180	205	275	—	—	0,06 - 0,25	—
			KT315	—	—	KT315	180	210	275	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
		○	KCP10		—	160	190	250	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—
			KC9110		—	155	190	240	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—
			KCP25		—	135	155	225	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—
	4	○	KCP05		—	90	160	220	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	
			—	—	KTP10	—	90	160	220	—	—	0,06 - 0,25	—
			KT315	—	—	KT315	90	180	220	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
		○	KCP10		—	90	145	195	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—
			KC9110		—	90	145	195	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—
			KCP25		—	75	105	180	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—
5	○	KCP05		—	150	240	315	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—		
		—	—	KTP10	—	150	240	315	—	—	0,06 - 0,25	—	
		KT315	—	—	KT315	150	250	315	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30	
	○	KCP10		—	150	215	300	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—	
		KC9110		—	150	215	300	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—	
		KCP25		—	120	195	255	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—	
6	○	KCP05		—	140	200	300	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—		
		—	—	KTP10	—	140	200	300	—	—	0,06 - 0,25	—	
		KT315	—	—	KT315	140	200	300	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30	
	○	KCP10		—	120	180	275	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	0,06 - 0,25	—	—	
		KC9110		—	120	180	225	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	—	—	
		KCP25		—	105	150	225	0,06 - 0,10	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,16	—	

Инструменты для чистовой обработки отверстий

Группа материала	Условия обработки	Геометрия				Скорость резания м/мин			Подача мм/об					
		-LF	-UF	-FP	-FW	min	Начальное значение	max	-LF	-UF	-FP	-FW		
M	1	—	—	KTP10	—	140	230	315	—	—	0,06 - 0,25	—		
		KT315	—	—	KT315	140	230	315	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30		
		KC5010		—	—	KC5010	130	215	245	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30	
		KCM15		—	—	KCM15	105	180	240	0,06 - 0,12	—	0,06 - 0,12	—	
		KC9225		—	—	KC9225	105	180	240	0,06 - 0,12	—	—	0,08 - 0,16	
		KCP10		—	—	KCP10	140	215	295	—	—	0,06 - 0,25	—	
	2	○	KT315		—	—	KT315	140	215	295	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
			KC5010		—	—	KC5010	130	200	245	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
			KCM15		—	—	KCM15	105	165	250	0,06 - 0,12	—	0,06 - 0,12	—
		○	KC9225		—	—	KC9225	100	160	230	0,06 - 0,12	—	—	0,08 - 0,16
			KCP10		—	—	KCP10	140	200	300	—	—	0,06 - 0,25	—
			KT315		—	—	KT315	140	200	300	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
3	○	KC5010		—	—	KC5010	130	185	230	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30	
		KCM15		—	—	KCM15	115	150	255	0,06 - 0,12	—	0,06 - 0,12	—	
		KC9225		—	—	KC9225	110	150	230	0,06 - 0,12	—	—	0,08 - 0,16	