

■ 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		
К	1	○	КСК20	—	—	КСК20	200	300	540	0,06 - 0,25	—	0,06 - 0,25	0,08 - 0,30	
		○	КТ315	—	—	КТ315	165	275	490	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30	
		○	КС9315	—	—	—	110	275	450	0,06 - 0,25	—	—	—	
	2	○	○	КСК20	—	—	КСК20	150	240	420	0,06 - 0,25	—	0,06 - 0,25	0,08 - 0,30
			○	КТ315	—	—	КТ315	180	275	360	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
		○	○	КС5010	—	—	КС5010	100	200	265	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30
			○	КС9315	—	—	—	145	260	360	0,06 - 0,25	—	—	—
		○	○	КС9320	—	—	—	140	240	330	0,06 - 0,12	—	—	—
			○	КСК20	—	—	КСК20	140	210	350	0,06 - 0,25	—	0,06 - 0,25	0,08 - 0,30
	3	○	○	КТ315	—	—	КТ315	180	230	320	0,06 - 0,25	—	—	0,08 - 0,30
			○	КС5010	—	—	КС5010	120	150	225	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30
		○	○	КС9315	—	—	—	145	215	275	0,06 - 0,25	—	—	—
○			КС9320	—	—	—	140	210	260	0,06 - 0,12	—	—	—	

Группа материала	Условия обработки	Геометрия				Скорость резания м/мин			Подача мм/об						
		-LF	—	—	—	min	Начальное значение	max	-LF	—	—	—			
N	1	○	КС5410	—	—	—	200	550	1000	0,10 - 0,40	—	—	—		
		○	КС5410	—	—	—	200	550	1000	0,10 - 0,20	—	—	—		
		○	—	КD1400	—	—	—	450	765	3000	—	0,06 - 0,15	—	—	
	2	○	○	—	КD1425	—	—	—	375	580	1150	—	0,06 - 0,25	—	—
			○	—	КD1400	—	—	—	400	650	1250	—	0,06 - 0,15	—	—
	3	○	○	КС5410	—	—	—	125	275	525	0,10 - 0,40	—	—	—	
			○	—	КD1425	—	—	—	250	500	875	—	0,06 - 0,25	—	—
		○	○	КС5410	—	—	—	125	275	525	0,10 - 0,20	—	—	—	
			○	—	КD1400	—	—	—	375	520	1000	—	0,06 - 0,12	—	—
	5	○	○	КС5410	—	—	—	125	200	375	0,10 - 0,40	—	—	—	
			○	КС5410	—	—	—	125	200	375	0,10 - 0,20	—	—	—	

Группа материала	Условия обработки	Геометрия				Скорость резания м/мин			Подача мм/об						
		-LF	-UF	-FP	-FW	min	Начальное значение	max	-LF	-UF	-FP	-FW			
S	1	○	—	—	—	КCU10	—	30	55	125	—	—	0,06 - 0,25	—	
			○	К313	—	—	—	10	30	60	0,06 - 0,25	—	—	—	
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	55	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
		○	○	—	—	—	КCU10	—	30	55	125	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	55	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
			○	—	—	—	КCU25	—	10	40	50	—	—	0,06 - 0,12	—
	2	○	○	—	—	—	КCU10	—	30	35	125	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	К313	—	—	—	10	35	60	0,06 - 0,25	—	—	—	
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	60	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
		○	○	—	—	—	КCU10	—	30	35	125	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	60	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
			○	—	—	—	КCU25	—	10	30	50	—	—	0,06 - 0,12	—
	3	○	○	—	—	—	КCU10	—	30	70	125	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	К313	—	—	—	10	40	60	0,06 - 0,25	—	—	—	
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	70	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
		○	○	—	—	—	КCU10	—	30	35	125	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	КС5010	—	—	КС5010	30	70	120	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
			○	—	—	—	КCU25	—	25	40	60	—	—	0,06 - 0,12	—
	4	○	○	—	—	—	КCU10	—	45	70	140	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	К313	—	—	—	15	45	65	0,06 - 0,25	—	—	—	
			○	КС5010	—	—	КС5010	45	70	140	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
		○	○	—	—	—	КCU10	—	45	70	140	—	—	0,06 - 0,25	—
			○	КС5010	—	—	КС5010	45	70	140	0,06 - 0,25	0,04 - 0,16	—	0,08 - 0,30	
			○	—	—	—	КCU25	—	25	55	90	—	—	0,06 - 0,12	—
○	○	КС5025	—	—	—	15	55	90	0,06 - 0,10	—	—	—			

Инструменты для чистовой обработки отверстий