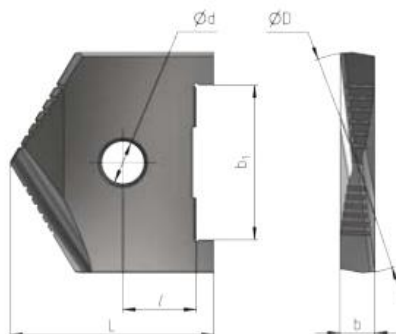


# Пластины сменные режущие для сборных перовых сверл



Обозначение	ØD	b	b <sub>1</sub>	L	l	Ød	Покрытие		P			M	K	ISO		
							без покрытия	покрытие TiN	Нелегированная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Чугун			
									180	180-280	280-360				180-270	160-260
									P6M5						Твердость, HB	
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Марка материала											
							P6M5					Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин				
2000-1201	25	6	20	35	10	7	○	○	0,07-0,11	0,03-0,05	0,02-0,04	0,04-0,06	0,03-0,04	Поддача, f <sub>n</sub> , (мм/об)		
2000-1203	26						○	○	0,07-0,11	0,03-0,05	0,02-0,04	0,04-0,06	0,03-0,04			
2000-1205	27						○	○	0,07-0,11	0,03-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05			
2000-1207	28						○	○	0,07-0,12	0,03-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05			
2000-1209	29						○	○	0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,04	0,04-0,07	0,03-0,05			
2000-1211	30						○	○	0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05			
2000-1213	31						○	○	0,07-0,12	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05			
2000-1214	32	7	27	40,5	12	8	○	○	0,08-0,13	0,04-0,06	0,03-0,05	0,04-0,07	0,03-0,05	Поддача, f <sub>n</sub> , (мм/об)		
2000-1215	33						○	○	0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06			
2000-1216	34						○	○	0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06			
2000-1217	35						○	○	0,08-0,13	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,03-0,06			
2000-1218	36						○	○	0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,05	0,05-0,08	0,04-0,06			
2000-1219	37						○	○	0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06			
2000-1221	38						○	○	0,08-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06			
2000-1222	39	○	○	0,09-0,14	0,04-0,07	0,03-0,06	0,05-0,08	0,04-0,06								
2000-1223	40	8	32	50	17	10	○	○	0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07	Поддача, f <sub>n</sub> , (мм/об)		
2000-1224	41						○	○	0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07			
2000-1225	42						○	○	0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07			
2000-1226	43						○	○	0,09-0,15	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07			
2000-1227	44						○	○	0,09-0,16	0,05-0,08	0,04-0,06	0,05-0,09	0,04-0,07			
2000-1228	45						○	○	0,09-0,16	0,05-0,08	0,04-0,07	0,06-0,09	0,04-0,07			
2000-1229	46						○	○	0,10-0,16	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,09	0,04-0,07			
2000-1231	47						○	○	0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1232	48						○	○	0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1233	49						○	○	0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1234	50						●	●	0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1235	51	10	44	58,5	21	12	●	●	0,10-0,17	0,05-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08	Поддача, f <sub>n</sub> , (мм/об)		
2000-1236	52						●	●	0,11-0,18	0,06-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1237	53						●	●	0,11-0,18	0,06-0,09	0,04-0,07	0,06-0,10	0,05-0,08			
2000-1238	54						●	●	0,11-0,18	0,06-0,10	0,04-0,07	0,06-0,11	0,05-0,09			
2000-1239	55						●	●	0,11-0,18	0,06-0,10	0,05-0,08	0,06-0,11	0,05-0,09			
2000-1241	56						●	●	0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,09			
2000-1242	57						●	●	0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,05-0,09			
2000-1243	58						●	●	0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,06-0,09			
2000-1244	59						●	●	0,11-0,19	0,06-0,10	0,05-0,08	0,07-0,11	0,06-0,09			
2000-1245	60						●	●	0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,11	0,06-0,09			
2000-1246	61						●	●	0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,12	0,06-0,10			
2000-1247	62						●	●	0,12-0,20	0,06-0,11	0,05-0,08	0,07-0,12	0,06-0,10			
2000-1248	63						●	●	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10			

Обозначение	ØD	b	b <sub>1</sub>	L	l	ød	Покрытие		P			M	K	ISO			
							без покрытия	покрытие TiN	Нелегированная сталь	Низколегированная сталь	Высоколегированная сталь	Нежелезистая сталь	Чугун				
									180	180-280	280-360				180-270	160-260	Твердость, HB
									P6M5						Марка материала		
16-21	13-17	10-13	14-18	12-16	Скорость резания V <sub>c</sub> , м/мин												
2000-1249	65						●	●	0,12-0,20	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10	Подача, f <sub>n</sub> , (мм/об)			
2000-1251	68					●	●	0,12-0,21	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10					
2000-1252	70					●	●	0,12-0,21	0,07-0,11	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10					
2000-1253	72	11	52	68,5	22	14	●	●	0,12-0,21	0,07-0,12	0,05-0,09	0,07-0,12	0,06-0,10				
2000-1254	75						●	●	0,13-0,21	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,06-0,11				
2000-1255	78						●	●	0,13-0,21	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,06-0,11				
2000-1256	80						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,09	0,08-0,13	0,07-0,11				
2000-1257	82						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11				
2000-1258	85						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11				
2000-1259	88						●	●	0,13-0,22	0,07-0,12	0,06-0,10	0,08-0,13	0,07-0,11				
2000-1261	90						●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12				
2000-1262	92	14	70	83,5	29	18	○	○	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12				
2000-1263	95						●	●	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12				
2000-1264	98						○	○	0,14-0,23	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12				
2000-1265	100						●	●	0,14-0,24	0,08-0,13	0,06-0,10	0,08-0,14	0,07-0,12				
2000-1266	102						●	●	0,14-0,24	0,08-0,13	0,06-0,11	0,09-0,14	0,07-0,12				
2000-1267	105						●	●	0,14-0,24	0,08-0,14	0,06-0,11	0,09-0,14	0,07-0,12				
2000-1268	108						○	○	0,15-0,24	0,08-0,14	0,06-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1269	110						●	●	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1271	112						○	○	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1272	115						●	●	0,15-0,25	0,08-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1273	118	18	90	99	32	22	○	○	0,15-0,25	0,09-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1274	120						●	●	0,16-0,26	0,09-0,14	0,07-0,11	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1275	122						○	○	0,16-0,26	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,15	0,08-0,13				
2000-1276	125						●	●	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,16	0,08-0,14				
2000-1277	128						○	○	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,09-0,16	0,08-0,14				
2000-1278	130						●	●	0,16-0,27	0,09-0,15	0,07-0,12	0,10-0,16	0,08-0,14				
Пластины для перовых сверл ØD>130 мм							○	○									
Режимы резания установлены с учетом применения СОЖ																	