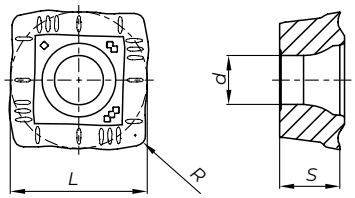
021 105

Сменные пластины

- 4 режущие кромки
- Геометрия UM – универсальная геометрия для нормальных условий обработки большинства материалов
- Стойкость к разрушению в центральной зоне





Обозначение	L мм	S мм	d мм	R мм	NRG25P Артикул	NRG20M Артикул	NRG25S Артикул	Винт Артикул
NRQP040204-UM	4,7	2,3	2,2	0,4	**021 105 040**	**021 105 042**	**021 105 045**	**021 106 004**
NRQP050204-UM	5,7	2,5	2,6	0,4	**021 105 050**	**021 105 052**	**021 105 055**	**021 106 005**
NRQP060204-UM	6,5	2,5	2,6	0,4	**021 105 060**	**021 105 062**	**021 105 065**	**021 106 005**
NRQP07T306-UM	7,94	3,5	2,85	0,6	**021 105 070**	**021 105 072**	**021 105 075**	**021 106 007**
NRQP09T308-UM	9,7	3,97	3,5	0,8	**021 105 090**	**021 105 092**	**021 105 095**	**021 106 009**
NRQP110408-UM	11,5	4,76	4,4	0,8	**021 105 110**	**021 105 112**	**021 105 115**	**021 106 011**
NRQP130408-UM	13,2	4,76	4,4	0,8	**021 105 130**	**021 105 132**	**021 105 135**	**021 106 011**
NRQP150512-UM	15,2	5,2	5,5	1,2	**021 105 150**	**021 105 152**	**021 105 155**	**021 106 013**

021 105

Рекомендуемые значения скорости резания, м/мин

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм²	Твердость	Марка сплава	
				NRG25P	NRG25S
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	<150HB	160-300	
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	<700	<205HB	140-220	
P3	Среднеуглеродстые стали	<800	<220HB	130-210	
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB	80-200	
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB	80-200	
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	<1400	<44HRC	60-180	
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700			100-200
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	>700			60-180
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	140-230	
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB	120-200	
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB	100-200	
S1	Жаропрочные сплавы на основе никеля				30-80
S2	Жаропрочные титановые сплавы				30-70

021 105

Рекомендуемые значения подачи, мм/об

Группа материалов	Описание	Предел прочности Н/мм²	Твердость	Диаметр резания, мм				Марка сплава
				D14-22,5	D23-27	D27,5-33	D33,5-40	
P1	Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка	<500	<150HB	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,08	0,04-0,08	NRG25P
P2	Низкоуглеродистая сталь, короткая стружка	<700	<205HB	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,16	0,08-0,18	
P3	Среднеуглеродстые стали	<800	<220HB	0,04-0,1	0,04-0,12	0,06-0,16	0,08-0,18	
P4	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	600-900	<330HB	0,04-0,1	0,06-0,12	0,08-0,16	0,08-0,18	
P5	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие стали	900-1350	<450HB	0,03-0,08	0,04-0,12	0,08-0,14	0,08-0,16	
P6	Пружинные, цементуемые, азотируемые и инструментальные стали	<1400	<44HRC	0,03-0,08	0,04-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16	
M1	Аустенитные нержавеющие стали	<700		0,04-0,1	0,06-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16	NRG25S
M2	Нержавеющие и кислотостойкие стали	>700		0,03-0,08	0,04-0,12	0,06-0,14	0,06-0,16	
K1	Серый чугун	125-500	120-290HB	0,04-0,1	0,06-0,14	0,06-0,16	0,08-0,2	NRG25P
K2	Ковкий чугун	<600	130-260HB	0,04-0,1	0,06-0,14	0,06-0,16	0,08-0,2	
K3	Чугун с шаровидным графитом	>600	180-350HB	0,04-0,1	0,06-0,12	0,08-0,16	0,08-0,18	
S1	Жаропрочные сплавы на основе никеля			0,03-0,06	0,04-0,08	0,04-0,1	0,06-0,12	NRG25S
S2	Жаропрочные титановые сплавы			0,03-0,08	0,04-0,1	0,04-0,1	0,06-0,12	

ПРИМЕЧАНИЕ:

При глубине сверления > 8xD значения скорости и подачи применять с поправочным коэффициентом 0,85-0,95