

## Простой выбор токарных пластин

- Вся информация на одной странице.
- Выбранные пластины соответствуют обрабатываемому материалу.
- Указаны значения режимов резания.

**Пластины выбраны в зависимости от группы обрабатываемого материала:**

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

Не знаете точно к какой группе относится ваш обрабатываемый материал?  
Перейдите на страницу E8.

**Заголовок указывает на режущую геометрию. В пределах одной группы обрабатываемых материалов представлены геометрии для разных этапов обработки.**

**Условия резания определяют выбор сплава:**

- Плавное резание, предварительно обработанная поверхность.
- Переменная глубина резания, литейная или поковочная корка.
- Легкое прерывистое резание.
- Обработка с ударом.

Turning Inserts • Carbide
KENNAMETAL

Steel Medium Machining

cutting conditions

P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230
P3	170 190 250	135 155 230	100 120 170
P4	90 145 200	70 105 180	50 95 140

carbide grade

	KCP10B	KCP25B	KCP40B
--	--------	--------	--------

**MN**

ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	ap min	starting value depth of cut (mm)	ap max	f/rev min	starting value feed rate (mm/rev)	f/rev max
CNMG090304MN	-	5694080	-	9,67	0,4	0,30	<b>0,80</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	-	9,67	0,8	0,50	<b>1,30</b>	3,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	<b>1,30</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
<b>CNMG120412MN</b>	5388061	<b>5387667</b>	5591716	12,90	1,2	<b>0,70</b>	<b>2,00</b>	5,00	<b>0,17</b>	<b>0,40</b>	<b>0,55</b>
CNMG120416MN	5697929	5694085	-	12,90	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	-	16,12	0,8	0,50	<b>1,30</b>	5,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	-	16,12	1,2	0,70	<b>2,00</b>	6,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60

**Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.**

**Код заказа пластины.**

**Скорость резания.**

**Глубина резания и подача.**

В таблице представлены режимы резания для выбранных пластин. Жирным шрифтом выделены начальные значения.



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

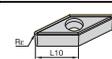
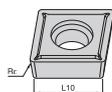
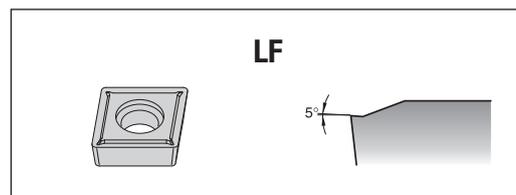
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max	
				ap min	ap max				
CCGT09T304LF	1807220	9,67	0,4	0,30	0,60	2,00	0,08	0,20	0,30
VBGT110301LF	1866757	11,07	0,1	0,05	0,15	1,00	0,04	0,05	0,08
VBGT160402LF	1866761	16,61	0,2	0,10	0,20	1,50	0,06	0,10	0,12
VBGT160404LF	1866762	16,61	0,4	0,30	0,60	2,00	0,08	0,15	0,20

