

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:

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	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

Steel Medium Machining

cutting conditions	cutting speed (m/min) range						starting value							
	P0/P1	140	395	450	135	275	360	130	210	240	ap min	ap max	f/rev min	f/rev max
P2	180	265	350	135	195	320	130	150	230	0,4	0,8	0,12	0,25	
P3	170	190	250	135	155	230	100	120	170	0,4	0,8	0,12	0,25	
P4	90	145	200	70	105	180	50	95	140	0,70	2,00	0,17	0,55	
carbide grade	KCP10B		KCP25B		KCP40B		L10		Re		ap max		f/rev max	
ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	ap min	ap max	f/rev min	f/rev max					
CNMG090304MN	-	5694080	-	9,67	0,4	0,30	0,80	2,50	0,12	0,20	0,25			
CNMG090308MN	5697917	5694081	-	9,67	0,8	0,50	1,30	3,50	0,15	0,35	0,50			
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	0,80	3,50	0,12	0,20	0,25			
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	1,30	4,50	0,15	0,35	0,50			
CNMG120412MN	5388061	5387667	5591716	12,90	1,2	0,70	2,00	5,00	0,17	0,40	0,55			
CNMG120416MN	5697929	5694085	-	12,90	1,6	0,90	2,50	5,00	0,30	0,50	0,60			
CNMG160608MN	5697931	5694086	-	16,12	0,8	0,50	1,30	5,50	0,15	0,35	0,50			
CNMG160612MN	5413178	5413179	-	16,12	1,2	0,70	2,00	6,00	0,17	0,40	0,60			

Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.

Код заказа пластины.

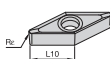
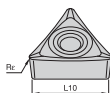
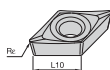
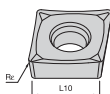
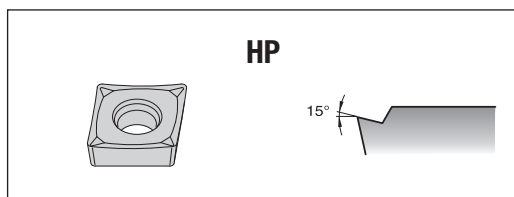
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



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		начальная подача		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max			
CCGT060202HP	1560600	6,45	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15	
CCGT060204HP	1560389	6,45	0,4	0,40	0,80	1,80	0,08	0,15	0,30	
CCGT060208HP	1623193	6,45	0,8	0,60	1,10	2,00	0,10	0,25	0,40	
CCGT09T302HP	1560390	9,67	0,2	0,20	0,40	1,50	0,05	0,10	0,15	
CCGT09T304HP	1560651	9,67	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,30	
CCGT09T308HP	1623194	9,67	0,8	0,60	1,10	2,30	0,10	0,25	0,40	
CCGT120404HP	1560653	12,90	0,4	0,40	0,80	3,50	0,08	0,15	0,30	
CCGT120408HP	1560655	12,90	0,8	0,60	1,10	4,00	0,10	0,25	0,40	
DCGT070202HP	1623200	7,75	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15	
DCGT070204HP	1623271	7,75	0,4	0,40	0,80	1,80	0,08	0,15	0,30	
DCGT070208HP	1785753	7,75	0,8	0,60	1,10	2,00	0,10	0,25	0,40	
DCGT11T302HP	1560699	11,63	0,2	0,20	0,40	1,50	0,05	0,10	0,15	
DCGT11T304HP	1560714	11,63	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,30	
DCGT11T308HP	1560715	11,63	0,8	0,60	1,10	2,30	0,10	0,25	0,40	
TCGT110202HP	1623272	11,00	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15	
TCGT110204HP	1623273	11,00	0,4	0,40	0,70	1,80	0,08	0,15	0,30	
TCGT16T304HP	1623274	16,50	0,4	0,40	0,70	3,50	0,08	0,15	0,30	
TCGT16T308HP	1623275	16,50	0,8	0,60	1,00	4,00	0,10	0,25	0,40	
VBGT110302HP	1910043	11,07	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15	
VBGT110304HP	1910044	11,07	0,4	0,40	0,70	1,80	0,08	0,15	0,30	
VBGT160404HP	1623278	16,61	0,4	0,40	0,70	3,50	0,08	0,15	0,30	
VBGT160408HP	1623279	16,61	0,8	0,60	1,00	4,00	0,10	0,25	0,40	

