

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																																
	P0/P1	140	395	450	135	275	360	130	210	240	135	195	320	130	150	230	170	190	250	135	155	230	100	120	170	90	145	200	70	105	180	50	95
carbide grade	KCP10B				KCP25B				KCP40B																								
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	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																

MN

Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.

Код заказа пластины.

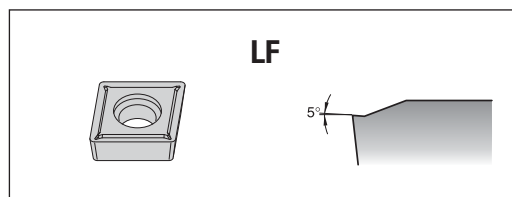
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	230	300	550
	K2	150	240	420
	K3	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



номер по каталогу ISO	KCK20	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)		f/rev max
					ap max	начальная подача				
CCMT060204LF	3758167	6,45	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,20	
CCMT09T304LF	3758168	9,67	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,20	0,30	
CCMT09T308LF	3758169	9,67	0,8	0,80	1,50	2,30	0,10	0,20	0,30	
CCMT120404LF	3758170	12,90	0,4	0,40	0,80	2,50	0,08	0,20	0,30	
CCMT120408LF	3755481	12,90	0,8	0,80	1,50	3,00	0,10	0,25	0,40	
DCMT070204LF	3755486	7,75	0,4	0,40	0,90	2,00	0,08	0,15	0,20	
DCMT11T304LF	3758172	11,63	0,4	0,40	0,90	2,00	0,08	0,20	0,30	
DCMT11T308LF	3755487	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,20	0,30	
SCMT09T304LF	3755504	9,53	0,4	0,40	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30	
SCMT09T308LF	3755505	9,53	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,20	0,30	
SCMT120408LF	3755507	12,70	0,8	0,80	2,00	3,00	0,10	0,25	0,40	
SCMT120412LF	3755508	12,70	1,2	1,00	2,50	3,00	0,10	0,25	0,40	
TCMT110204LF	3755511	11,00	0,4	0,40	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30	
TCMT16T308LF	3755514	16,50	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,25	0,35	
TCMT16T312LF	3755515	16,50	1,2	1,20	3,00	2,30	0,10	0,25	0,40	
VBMT160408LF	3755526	16,61	0,8	0,60	1,20	2,00	0,08	0,15	0,25	
VBMT160412LF	3755527	16,61	1,2	0,80	1,50	2,30	0,10	0,20	0,30	

