

## 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.**

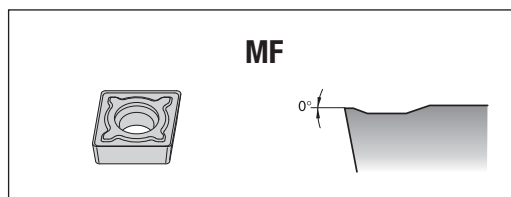
**Скорость резания.**

**Глубина резания и подача.**

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



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	начальная глубина резания (мм)		начальная подача (мм/об)			
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CCMT060204MF	3755531	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	3755532	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	3758173	9,67	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
CCMT09T312MF	3755533	9,67	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
CCMT120408MF	3758174	12,90	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
CCMT120412MF	3755534	12,90	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40
DCMT11T304MF	3755538	11,63	0,4	0,50	1,10	1,80	0,10	0,15	0,20
DCMT11T308MF	3755539	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,12	0,20	0,25
DCMT11T312MF	3755540	11,63	1,2	1,00	2,00	2,50	0,15	0,25	0,30
SCMT09T308MF	3755542	9,53	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120408MF	3755543	12,70	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120412MF	3755544	12,70	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40
TCMT110208MF	3755547	11,00	0,8	0,80	2,00	2,00	0,10	0,20	0,30
TCMT16T308MF	3755548	16,50	0,8	0,80	2,00	3,00	0,15	0,25	0,30
TCMT16T312MF	3755549	16,50	1,2	1,00	2,50	3,50	0,20	0,30	0,35

