

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

	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
cutting speed (m/min) range	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	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

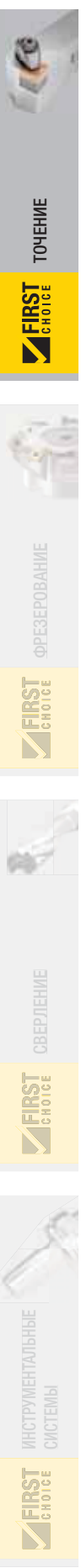
Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.

Код заказа пластины.

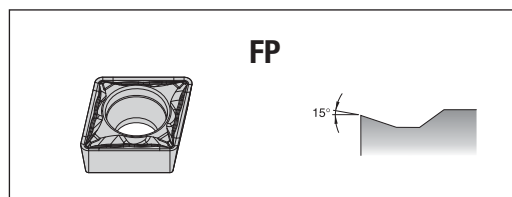
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360
	P2	180 265 350	135 195 320
	P3	170 190 250	135 155 230
	P4	90 145 200	70 105 180
	P5	150 215 300	120 195 270
	P6	110 180 270	105 150 220
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B



номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	L10	R _ε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204FP	5537375	5537376	6,45	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
CCMT060208FP	-	5537378	6,45	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
CCMT09T302FP	-	5537379	9,67	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
CCMT09T304FP	5537420	5537421	9,67	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
CCMT09T308FP	5537422	5537423	9,67	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
CCMT120404FP	5537425	5537426	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,25
CCMT120408FP	-	5537427	12,90	0,8	0,40	0,90	3,00	0,10	0,20	0,30
DCMT070202FP	-	5537436	7,75	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
DCMT070208FP	-	5537437	7,75	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
DCMT11T302FP	5537439	5537438	11,63	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
DCMT11T304FP	5537442	5537443	11,63	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
DCMT11T308FP	5538858	-	11,63	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
SCMT09T308FP	-	5387551	9,53	0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,25
SCMT120408FP	-	5387556	12,70	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TCMT090204FP	-	5538891	9,63	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,10	0,15
TCMT110304FP	5538894	-	11,00	0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,20
VBMT160404FP	5387907	5387584	16,61	0,4	0,20	0,40	2,00	0,06	0,15	0,20
VBMT160408FP	5538903	5538904	16,61	0,8	0,40	0,80	2,50	0,10	0,20	0,30
VBMT160412FP	5387910	5387588	16,61	1,2	0,60	1,20	2,50	0,10	0,20	0,30

