

## 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

Steel Medium Machining

cutting conditions	cutting speed (m/min) range			carbide grade			
	P0/P1	P2	P3	P4	KCP10B	KCP25B	KCP40B
	140 395 450	180 265 350	170 190 250	90 145 200			
	135 275 360	135 195 320	135 155 230	70 105 180			
	130 210 240	130 150 230	100 120 170	50 95 140			

ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	starting value depth of cut (mm)		starting value feed rate (mm/rev)			
						ap min	ap max	f/rev min	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.**

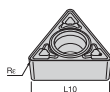
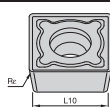
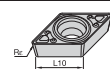
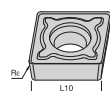
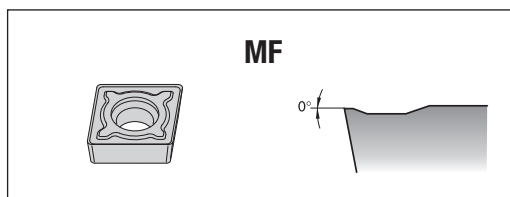
**Скорость резания.**

**Глубина резания и подача.**

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



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	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	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204MF	5697910	5694055	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	5697912	5694058	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	5388033	5387629	9,67	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
CCMT09T312MF	-	5413170	9,67	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
CCMT120408MF	5388035	5387661	12,90	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
CCMT120412MF	-	5694059	12,90	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40
DCMT11T304MF	5697956	5694103	11,63	0,4	0,50	1,10	1,80	0,10	0,15	0,20
DCMT11T308MF	5413190	5413191	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,12	0,20	0,25
DCMT11T312MF	5388097	5387729	11,63	1,2	1,00	2,00	2,50	0,15	0,25	0,30
SCMT09T308MF	5387858	5387553	9,53	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
SCMT09T312MF	-	5387555	9,52	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
SCMT120408MF	-	5387557	12,70	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120412MF	-	5387559	12,70	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40
TCMT110208MF	-	5698119	11,00	0,8	0,80	2,00	2,00	0,10	0,20	0,30
TCMT16T308MF	-	5698122	16,50	0,8	0,80	2,00	3,00	0,15	0,25	0,30
TCMT16T312MF	-	5698123	16,50	1,2	1,00	2,50	3,50	0,20	0,30	0,35

