

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 | 0,30 | 2,50 | 0,12 | 0,25 | |
| P3 | 170 | 190 | 250 | 135 | 155 | 230 | 100 | 120 | 170 | 0,50 | 3,50 | 0,15 | 0,50 | |
| P4 | 90 | 145 | 200 | 70 | 105 | 180 | 50 | 95 | 140 | 0,90 | 5,00 | 0,30 | 0,60 | |
| carbide grade | KCP10B | | KCP25B | | KCP40B | | L10 | | Re | | ap max | | f/rev max | |
| ISO catalogue number | KCP10B | KCP25B | KCP40B | L10 | Re | ap min | depth of cut (mm) | ap max | f/rev min | 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.

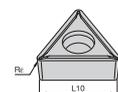
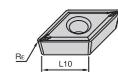
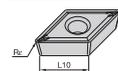
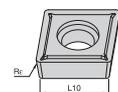
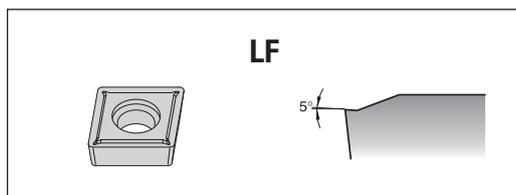
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



| | | | | |
|-----------------------------------|----|-------|----|-----|
| Скорость резания | | | | |
| Диапазон скорости резания (м/мин) | S1 | 15 | 55 | 140 |
| | S2 | 15 | 60 | 140 |
| | S3 | 15 | 70 | 140 |
| | S4 | 15 | 70 | 170 |
| Твердый сплав | | KCU10 | | |



| номер по каталогу ISO | KCU10 | L10 | Rε | начальная глубина резания | | f/rev min | начальная подача | | |
|-----------------------|---------|-------|-----|---------------------------|-------------|-----------|------------------|-------------|------|
| | | | | ap min | ap max | | mm/об | f/rev max | |
| CCGT060201LF | 4045136 | 6,45 | 0,1 | 0,05 | 0,15 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| CCGT060202LF | 4045135 | 6,45 | 0,2 | 0,10 | 0,20 | 1,50 | 0,06 | 0,10 | 0,12 |
| CCGT060204LF | 4045138 | 6,45 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,15 | 0,20 |
| CCGT060208LF | 4045140 | 6,45 | 0,8 | 0,60 | 1,10 | 2,30 | 0,10 | 0,20 | 0,30 |
| CCGT09T301LF | 4045193 | 9,67 | 0,1 | 0,08 | 0,20 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| CCGT09T302LF | 4045142 | 9,67 | 0,2 | 0,18 | 0,40 | 1,50 | 0,06 | 0,10 | 0,12 |
| CCGT09T304LF | 4045195 | 9,67 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,20 | 0,30 |
| CCGT09T308LF | 4045197 | 9,67 | 0,8 | 0,60 | 1,10 | 2,30 | 0,10 | 0,25 | 0,40 |
| DCGT070201LF | 4045238 | 7,75 | 0,1 | 0,05 | 0,10 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| DCGT11T301LF | 4045242 | 11,63 | 0,1 | 0,05 | 0,10 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| DCMT11T308LF | 4045269 | 11,63 | 0,8 | 0,80 | 2,00 | 2,30 | 0,10 | 0,20 | 0,30 |
| TCGT110204LF | 4044822 | 11,00 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,20 | 0,30 |
| TCGT16T304LF | 4045317 | 16,50 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,20 | 0,30 |
| TCGT16T308LF | 4045319 | 16,50 | 0,8 | 0,60 | 1,10 | 2,30 | 0,10 | 0,25 | 0,40 |
| VBGT110301LF | 4045337 | 11,07 | 0,1 | 0,05 | 0,15 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| VBGT110302LF | 4045336 | 11,07 | 0,2 | 0,10 | 0,20 | 1,50 | 0,06 | 0,10 | 0,12 |
| VBGT110304LF | 4045339 | 11,07 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,15 | 0,20 |
| VBGT160401LF | 4045341 | 16,61 | 0,1 | 0,05 | 0,15 | 1,00 | 0,04 | 0,05 | 0,08 |
| VBGT160402LF | 4045340 | 16,61 | 0,2 | 0,10 | 0,20 | 1,50 | 0,06 | 0,10 | 0,12 |
| VBGT160404LF | 4045343 | 16,61 | 0,4 | 0,30 | 0,60 | 2,00 | 0,08 | 0,15 | 0,20 |

