

## 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						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	0,4	0,8	0,12	0,25	
P3	170	190	250	135	155	230	100	120	170	0,4	0,8	0,12	0,25	
P4	90	145	200	70	105	180	50	95	140	0,70	2,00	0,17	0,55	
carbide grade	KCP10B		KCP25B		KCP40B		L10		Re		ap max		f/rev max	
ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	ap min	ap max	f/rev min	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.

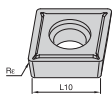
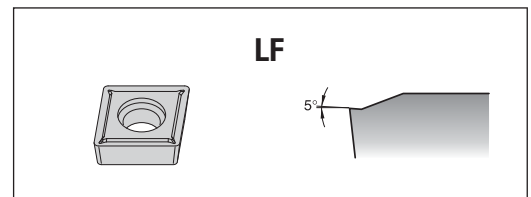
Скорость резания.

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	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
CCGT060202LF	4045135	6,45	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
CCGT060204LF	4045138	6,45	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
CCGT060208LF	4045140	6,45	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
CCGT09T301LF	4045193	9,67	0,1	0,08	<b>0,20</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
CCGT09T302LF	4045142	9,67	0,2	0,18	<b>0,40</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
CCGT09T304LF	4045195	9,67	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
CCGT09T308LF	4045197	9,67	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
DCGT070201LF	4045238	7,75	0,1	0,05	<b>0,10</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
DCGT11T301LF	4045242	11,63	0,1	0,05	<b>0,10</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
DCMT11T308LF	4045269	11,63	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
TCGT110204LF	4044822	11,00	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
TCGT16T304LF	4045317	16,50	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
TCGT16T308LF	4045319	16,50	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
VBGT110301LF	4045337	11,07	0,1	0,05	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
VBGT110302LF	4045336	11,07	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
VBGT110304LF	4045339	11,07	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
VBGT160401LF	4045341	16,61	0,1	0,05	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
VBGT160402LF	4045340	16,61	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
VBGT160404LF	4045343	16,61	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20

