

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			

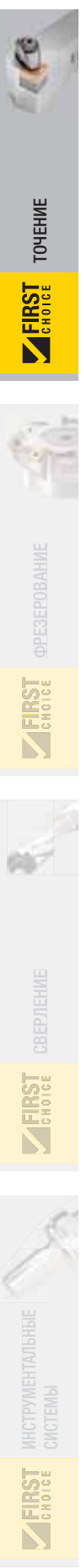
Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.

Код заказа пластины.

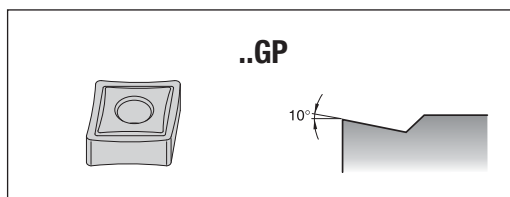
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	начальная глубина резания (мм)		начальная подача (мм/об)		начальная f/rev min	начальная f/rev max	
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max			
	CNGP120401	1785715	12,90	0,1	0,10	0,30	1,00	0,05	0,10	0,12
	CNGP120402	1785716	12,90	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20
	CNGP120404	1785717	12,90	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
	CNGP120408	1785718	12,90	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
	CNGP120412	1785719	12,90	1,2	0,80	2,00	3,50	0,30	0,45	0,55
	DNGP150402	1560717	15,50	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20
	DNGP150404	1785733	15,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
	DNGP150408	1785734	15,50	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
	DNGP150604	1785735	15,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
	TNGP160404	1785740	16,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
	TNGP160408	1785741	16,50	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
	VNGP160401	1785746	16,61	0,1	0,10	0,30	1,00	0,05	0,10	0,10
	VNGP160402	1785747	16,61	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20

