

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 поковокная 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
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.



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

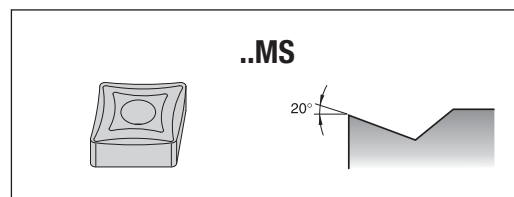
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

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	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)		f/rev max
					ap max	f/rev min		f/rev max		
CNMS120408	1560797	12,90	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	
CNMS160608	1560799	16,12	0,8	0,60	1,50	3,00	0,15	0,30	0,40	
CNMS190608	1560801	19,34	0,8	0,60	1,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
DNMS150408	1560803	15,50	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	
SNMS190612	1560808	19,05	1,2	1,00	2,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
TNMS220408	1560829	22,00	0,8	0,60	1,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
VNMS160404	1560833	16,61	0,4	0,20	0,50	2,00	0,13	0,25	0,35	
VNMS160408	1560834	16,61	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	

