

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

MN

cutting speed (m/min) range	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	

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

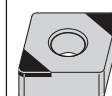
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	H1	120	180	260
	H2	120	180	260
	H3	80	120	180
	H4	80	120	180
Сплав с PcbN		KBH20		



Подготовка кромки:

..S01015/..S0415: Чистовая обработка, непрерывное плавное резание

..S01225/..S0525: Получистовая обработка: плавное и легкое прерывистое резание

..FW...: Зачистная геометрия Wiper



номер по каталогу ISO	KBH20	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CNGA120408S01225MT	5330699	12,90	0,8	0,10	0,30	0,50	0,10	0,15	0,20
CNGA120412S01225MT	5330833	12,90	1,2	0,12	0,30	0,40	0,10	0,15	0,24



CNGA120408S01015FWMT	5330832	12,90	0,8	0,10	0,20	0,50	0,10	0,15	0,20
CNGA120412S01015FWMT	5330836	12,90	1,2	0,10	0,20	0,50	0,10	0,15	0,20



DNGA150608S01225MT	5330850	15,50	0,8	0,12	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20
DNGA150612S01015MT	5330854	15,50	1,2	0,10	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20



VNGA160412S01225MT	5330873	16,61	1,2	0,10	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20
--------------------	---------	-------	-----	------	------	------	------	------	------

