

## 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:**

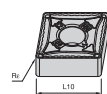
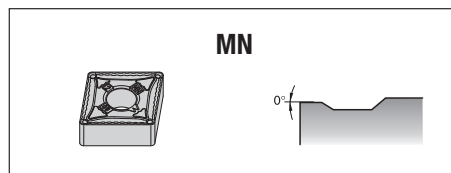
- Плавное резание, предварительно обработанная поверхность.
- Переменная глубина резания, литейная или поковочная корка.
- Легкое прерывистое резание.
- Обработка с ударом.

### Turning Inserts • Carbide

Steel Medium Machining



cutting conditions	cutting speed (m/min) range			
	P0/P1	P2	P3	P4
	140 395 450	180 265 350	170 190 250	90 145 200
	135 275 360	135 195 320	135 155 230	70 105 180
	130 210 240	130 150 230	100 120 170	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	<b>0,80</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	-	9,67	0,8	0,50	<b>1,30</b>	3,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	<b>1,30</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
<b>CNMG120412MN</b>	5388061	<b>5387667</b>	5591716	12,90	1,2	<b>0,70</b>	<b>2,00</b>	5,00	<b>0,17</b>	<b>0,40</b>	<b>0,55</b>
CNMG120416MN	5697929	5694085	-	12,90	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	-	16,12	0,8	0,50	<b>1,30</b>	5,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	-	16,12	1,2	0,70	<b>2,00</b>	6,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60

**Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.**

**Код заказа пластины.**

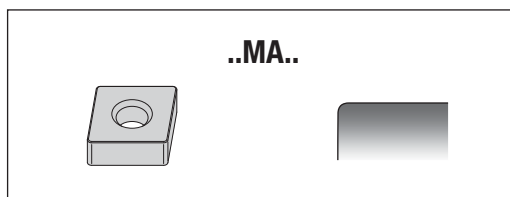
**Скорость резания.**

**Глубина резания и подача.**

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



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	<b>K1</b>	240	360	550
	<b>K2</b>	150	270	450
	<b>K3</b>	140	215	410
Твердый сплав		KCK15		



номер по каталогу ISO	KCK15	L10	Rε	начальная глубина резания			начальная подача			
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max	f/rev min	f/rev max	
	CNMA120408	3752128	12,90	0,8	1,00	3,00	6,00	0,30	0,45	0,60
	CNMA120412	3752129	12,90	1,2	1,50	4,50	6,00	0,35	0,50	0,65
	CNMA120416	3752130	12,90	1,6	1,40	4,00	6,00	0,35	0,55	0,70
	CNMA160608	3752131	16,12	0,8	1,00	3,00	7,00	0,30	0,45	0,60
	CNMA160612	3752132	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,32	0,50	0,65
	CNMA160616	3752143	16,12	1,6	1,40	4,00	8,00	0,35	0,55	0,70
	CNMA190612	3752144	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,32	0,50	0,70
	DNMA150408	3752145	15,50	0,8	1,00	3,00	6,00	0,32	0,45	0,60
	DNMA150412	3752146	15,50	1,2	1,20	3,50	6,00	0,35	0,50	0,65
	DNMA150608	3752147	15,50	0,8	1,00	3,00	6,00	0,32	0,45	0,60
	SNMA120412	3752152	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,32	0,50	0,65
	TNMA160408	3752157	16,50	0,8	1,00	2,50	6,00	0,30	0,45	0,60
	TNMA160412	3752158	16,50	1,2	1,20	3,00	6,00	0,32	0,50	0,65
	TNMA160416	3752159	16,50	1,6	1,80	4,50	6,00	0,32	0,50	0,65
	VNMA160408	3752164	16,61	0,8	0,60	1,50	4,00	0,25	0,40	0,50
	WNMA060408	3752165	6,52	0,8	1,00	2,50	4,00	0,30	0,40	0,50
	WNMA080408	3752167	8,69	0,8	1,00	2,50	5,00	0,30	0,45	0,60
	WNMA080412	3752168	8,69	1,2	1,20	3,00	5,00	0,32	0,50	0,65

