

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

KENNAMETAL

cutting conditions				
cutting speed (m/min) range	P0/P1 140 395 450 P2 180 265 350 P3 170 190 250 P4 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	KCP10B KCP25B KCP40B
ISO catalogue number				L10 R _e
CNMG090304MN	—			9,67 0,4
CNMG090308MN	5697917 5694081			9,67 0,8
CNMG120404MN	5697921 5694082			12,90 0,4
CNMG120408MN	5388036 5387662			12,90 0,8
CNMG120412MN	5388061 5387667			12,90 1,2
CNMG120416MN	5697929 5694085			12,90 1,6
CNMG160608MN	5697931 5694086			16,12 0,8
CNMG160612MN	5413178 5413179			16,12 1,2
				starting value depth of cut (mm) ap min ap max f/rev min f/rev feed rate (mm/rev) f/rev max
				0,30 0,80 2,50 0,12 0,20 0,25
				0,50 1,30 3,50 0,15 0,35 0,50
				0,30 0,80 3,50 0,12 0,20 0,25
				0,50 1,30 4,50 0,15 0,35 0,50
				0,70 2,00 5,00 0,17 0,40 0,55
				0,90 2,50 5,00 0,30 0,50 0,60
				0,50 1,30 5,50 0,15 0,35 0,50
				0,70 2,00 6,00 0,17 0,40 0,60

Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.

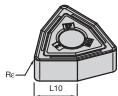
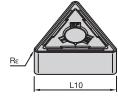
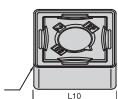
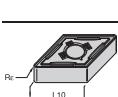
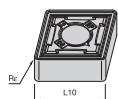
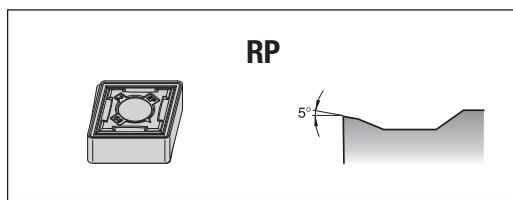
Код заказа пластины.

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)	M1	100 180 250	90 150 180
	M2	100 165 260	90 140 180
	M3	100 150 250	90 120 180
Твердый сплав		KCM15B	KCM25B



номер по каталогу ISO	KCM15B	KCM25B	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)	ap max	f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max
CNMG120404RP	-	5591950	12,90	0,4	0,60	2,00	3,50	0,18	0,30	0,40
CNMG120408RP	5640482	5596468	12,90	0,8	1,00	3,00	4,50	0,20	0,45	0,60
CNMG120412RP	5640483	5596469	12,90	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
CNMG120416RP	-	5591957	12,90	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70
CNMG160612RP	5640986	5591919	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,50	0,65
CNMG160616RP	-	5591960	16,12	1,6	1,40	4,00	8,00	0,25	0,50	0,70
CNMG190612RP	-	5591931	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
CNMG190616RP	-	5591955	19,34	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,60	0,80
DNMG150408RP	-	5591976	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
DNMG150608RP	-	5591932	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
SNMG120412RP	-	5591982	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
SNMG150616RP	5641107	5591953	15,88	1,6	1,40	4,00	7,00	0,25	0,60	0,80
SNMG190612RP	-	5591935	19,05	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,60	0,85
SNMG190616RP	-	5591936	19,05	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,65	0,90
TNMG220408RP	-	5591962	22,00	0,8	1,00	3,00	7,50	0,20	0,45	0,65
TNMG220412RP	-	5591964	22,00	1,2	1,20	3,50	7,50	0,22	0,50	0,70
TNMG270612RP	-	5591967	27,50	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
WNMG080408RP	5641122	5591959	8,69	0,8	1,00	3,00	5,00	0,20	0,45	0,60
WNMG080412RP	-	5591938	8,69	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65

