

## 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**

**cutting conditions**

	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
cutting speed (m/min)	P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230
range	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

**MN**

	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>	<b>5388061</b>	<b>5387667</b>	<b>5591716</b>	12,90	1,2	<b>0,70</b>	<b>2,00</b>	<b>5,00</b>	<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.**

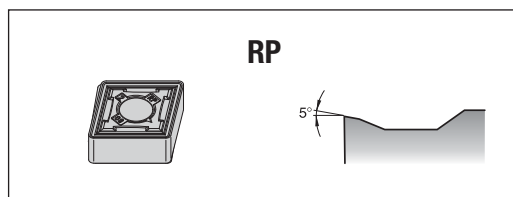
**Код заказа пластины.**

**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)	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	R <sub>ε</sub>	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

