

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	cutting speed (m/min) range						starting value							
	P0/P1	140	395	450	135	275	360	130	210	240	ap min	ap max	f/rev min	f/rev max
P2	180	265	350	135	195	320	130	150	230	0,4	0,8	0,12	0,25	
P3	170	190	250	135	155	230	100	120	170	0,4	0,8	0,12	0,25	
P4	90	145	200	70	105	180	50	95	140	0,7	2,0	0,17	0,55	
carbide grade	KCP10B		KCP25B		KCP40B		L10		Re		ap max		f/rev max	
ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	ap min	depth of cut (mm)	ap max	f/rev min	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.

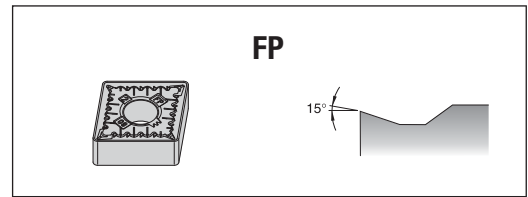
Скорость резания.

Глубина резания и подача.

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



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	130 215 240	100 180 260
	M2	130 200 240	100 165 260
	M3	130 185 240	100 150 260
Твердый сплав		KCU10	KCM15B



номер по каталогу ISO	KCU10	KCM15B	L10	Rε	начальная глубина резания		начальная подача			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG120404FP	4171824	-	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FP	4050061	5640449	12,90	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
CNMG120412FP	4050062	-	12,90	1,2	0,50	1,20	2,50	0,12	0,25	0,35
DNMG110404FP	4171826	5640486	11,63	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
DNMG110408FP	4050743	-	11,63	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
DNMG150404FP	4171827	-	15,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150408FP	4171828	-	15,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150412FP	4171829	-	15,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
DNMG150604FP	4171830	-	15,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150608FP	4171831	-	15,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150612FP	-	5640487	15,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
SNMG120404FP	4171835	-	12,70	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
SNMG120408FP	4171836	-	12,70	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
TNMG160404FP	4171838	-	16,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
TNMG160408FP	4171839	-	16,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160412FP	4171840	-	16,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
TNMG220404FP	4171841	-	22,00	0,4	0,20	0,50	3,00	0,08	0,15	0,25
TNMG220408FP	4171842	-	22,00	0,8	0,40	1,00	5,00	0,10	0,20	0,30
VNMG160404FP	4171843	-	16,61	0,4	0,20	0,40	2,00	0,08	0,15	0,25
VNMG160408FP	4171844	-	16,61	0,8	0,30	0,60	2,50	0,10	0,20	0,30
WNMG060404FP	4050746	-	6,52	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
WNMG080404FP	4171849	-	8,69	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
WNMG080408FP	4171851	5640494	8,69	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE