

ПОЗИТИВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ



PRAMET
STEEL AGE

www.pramet.com

НОВЫЕ СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ
ГЕОМЕТРИИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН
С ЗАДНИМ УГЛОМ

FF, FM, RM

 **PRAMET**

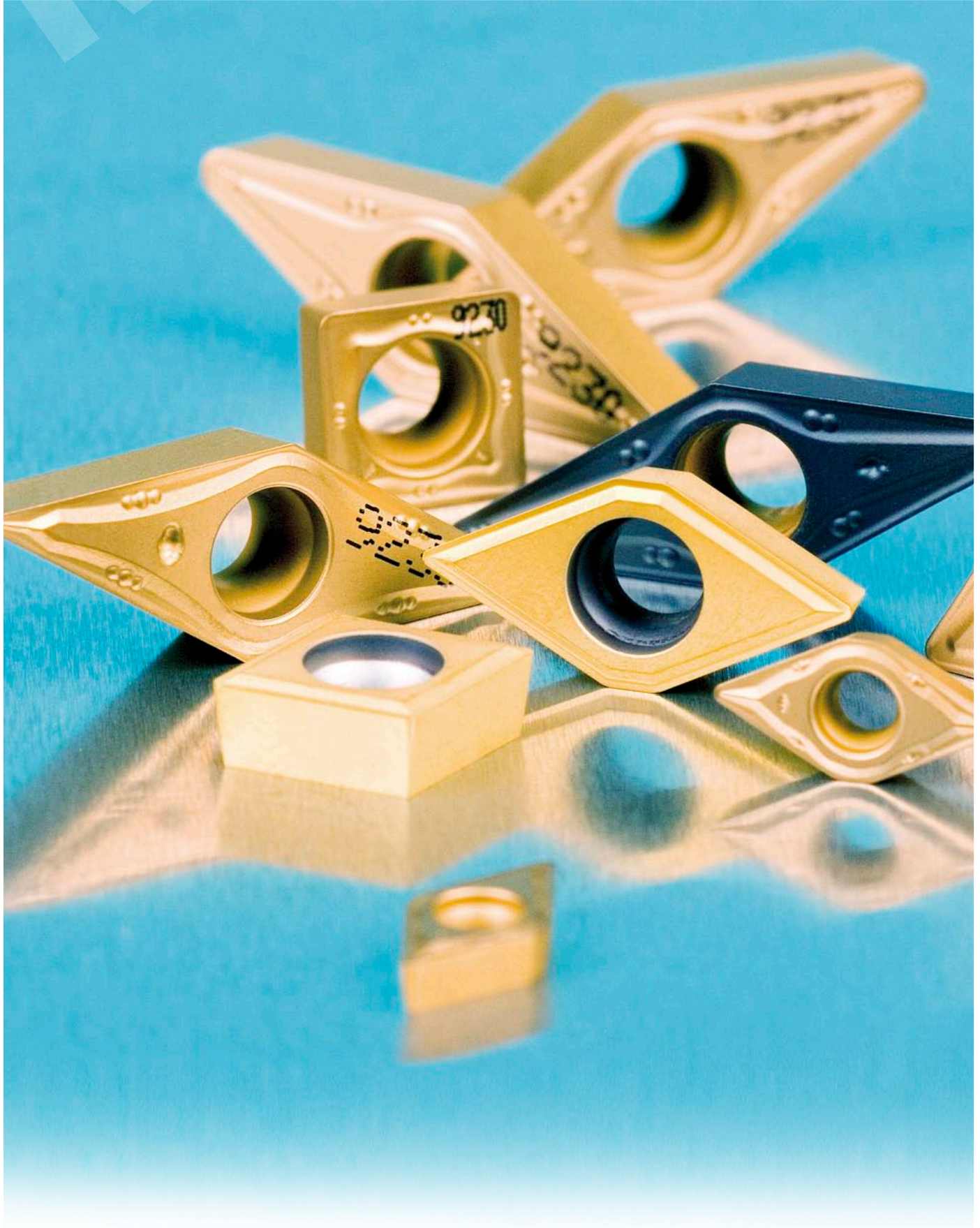
FF



FM



RM



ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ ТОКАРНЫХ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН С НОВЫМИ СТРУЖКОЛОМАЮЩИМИ ГЕОМЕТРИЯМИ

▲ **FF** разработана специально для тонкого точения

FF
 $f = 0,05 - 0,23$ мм/об
 $a_p = 0,2 - 2,0$ мм

НОВИНКА

▲ **UR** основная область применения - чистовое точение более позитивна по сравнению с геометрией FM подходит для тонкостенных заготовок

UR
 $f = 0,08 - 0,38$ мм/об
 $a_p = 0,2 - 3,0$ мм

▲ **FM** основная область применения - от чистового до лёгкого чернового точения широкая область применения подходит и для растачивания (прямая режущая кромка)

FM
 $f = 0,08 - 0,45$ мм/об
 $a_p = 0,2 - 4,0$ мм

НОВИНКА

▲ **RM** основная область применения - получерновое точение хорошо сопротивляется нестабильным условиям резания также подходит для растачивания (прямая режущая кромка)

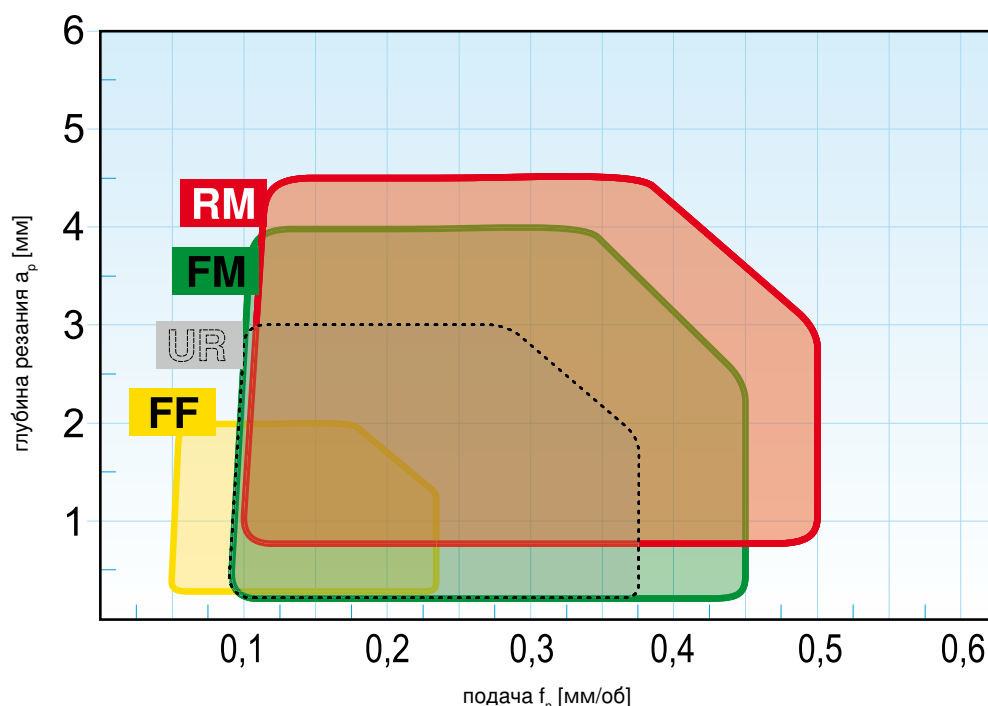
RM
 $f = 0,1 - 0,5$ мм/об
 $a_p = 0,8 - 4,5$ мм

НОВИНКА

Стружколомающая геометрия **FM** заменяет существующую геометрию **UM** и геометрии **42-48** при чистовой и легкой получерновой обработке.

Стружколомающая геометрия **RM** заменяет старые геометрии **40, 42, 47** и **48** при получерновом точении.

Диаграмма применения основных стружколомающих геометрий Pramet для пластин с задним углом



FF

ПРОСТОЕ РЕШЕНИЕ ПРЯМАЯ РЕЖУЩАЯ КРОМКА В СОЧЕТАНИИ С ПОЗИТИВНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ СТРУЖКОЛОМА



- ▶ **РАЗРАБОТАНА СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ТОНКОГО ТОЧЕНИЯ**
- ▶ **ГЕНЕРИРУЕТ ОЧЕНЬ НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ**
- ▶ **ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ**
- ▶ **ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ**

Стружколомающая геометрия FF

Геометрия FF характеризуется высокопозитивным профилем, разработанным для тонкого точения при малых значениях подач на оборот. Пластины с этой геометрией рекомендуются для операций, требующих высокой точности и низкой шероховатости обработанных поверхностей детали.

+ ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

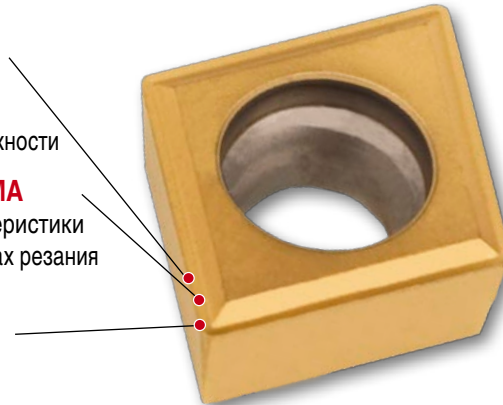
- острая режущая кромка
- низкие усилия резания
- высокое качество обработанной поверхности

+ МАЛАЯ ГЛУБИНА СТРУЖКОЛОМА

- отличные стружколомающие характеристики при работе на малых подачах и глубинах резания
- больше стойкость

+ ПРОСТАЯ ГЕОМЕТРИЯ КРОМКИ

- непрерывный отвод стружки
- простота использования



Возможные формы пластин



CCMT-FF



DCTM-FF

Варианты сплавов для пластин со стружколомающей геометрией FF

3025

Техническое описание

геометрия	Фотография	Группа обрабатываемого материала						Рабочая область	описание	Обозначение соответствующих СМП: CCMT, DCTM
		Вид точения	P	M	K	N	S			
FF		Легкое	■	■	□	□	□	<p>глубина резания a_p [мм]</p> <p>подача f [мм/об]</p>	<ul style="list-style-type: none"> - тонкое и чистовое точение - в основном для обработки углеродистых и легированных сталей (группа P) и нержавеющей сталей (M) - также применима для чугунов (K) - возможно пробовать на обработке цветных металлов (N) и жаропрочных сплавов (S) - хороша в условиях непрерывного резания 	Диапазон условий резания: f 0,05 ÷ 0,23 [мм/об] a_p 0,2 ÷ 2 [мм]
	Профиль главной режущей кромки	Среднее								
		Тяжелое								

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FF - начальные режимы резания

Основная форма пластины	Параметры режимов резания	Начальные значения режимов резания						
		P	M	K	N	S	H	
	CCMT 060202E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,09	-
		глубина резания [мм]	0,2 ÷ 2,0	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,2	-
		скорость резания [м/мин]	155 ÷ 260	90 ÷ 155	145 ÷ 245	230 ÷ 910	30 ÷ 75	-
	CCMT 060204E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,14	-
		глубина резания [мм]	0,4 ÷ 2,0	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,2	-
		скорость резания [м/мин]	150 ÷ 265	90 ÷ 155	140 ÷ 250	225 ÷ 925	30 ÷ 75	-
CCMT 09T304E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,14	-	
	глубина резания [мм]	0,4 ÷ 2,0	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,2	-	
	скорость резания [м/мин]	150 ÷ 265	90 ÷ 155	140 ÷ 250	225 ÷ 925	30 ÷ 75	-	
	DCTM 11T302E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,07	-
		глубина резания [мм]	0,2 ÷ 2,0	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,2	-
		скорость резания [м/мин]	130 ÷ 210	75 ÷ 125	120 ÷ 195	195 ÷ 735	25 ÷ 60	-
	DCTM 11T304E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,14	-
		глубина резания [мм]	0,4 ÷ 2,0	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,2	-
		скорость резания [м/мин]	120 ÷ 210	70 ÷ 125	110 ÷ 195	180 ÷ 735	20 ÷ 60	-
DCTM 11T308E-FF 3025	подача [мм/об]	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,14	-	
	глубина резания [мм]	0,8 ÷ 2,0	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,2	-	
	скорость резания [м/мин]	140 ÷ 230	80 ÷ 135	130 ÷ 215	210 ÷ 805	25 ÷ 65	-	

FM

ПРОСТОЕ РЕШЕНИЕ ПРЯМАЯ РЕЖУЩАЯ КРОМКА В СОЧЕТАНИИ С ПОЗИТИВНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ СТРУЖКОЛОМА



- ▶ ПРОСТОТА В ИСПОЛЬЗОВАНИИ - ОТ ЧИСТОВОЙ ДО ПОЛУЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ - УНИВЕРСАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
- ▶ НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ И БОЛЬШАЯ СТОЙКОСТЬ В СРАВНЕНИИ СО СТАРЫМИ СТРУЖКОЛОМАМИ
- ▶ ПРИМЕНИМА ТАКЖЕ ДЛЯ РАСТАЧИВАНИЯ

Стружколомающая геометрия FM

Стружколом FM предназначен для чистовых и получерновых токарных операций. Сочетает преимущества позитивной геометрии и прочной режущей кромки. Является наиболее универсальным стружколомом с широкой областью применения в линейке геометрий для позитивных пластин

+ ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

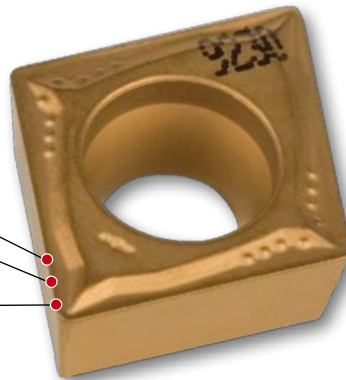
- острые режущие кромки
- низкие усилия резания
- высокое качество обработанной поверхности

+ УНИКАЛЬНАЯ ФОРМА ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

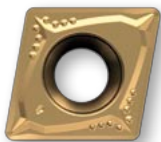
- минимизация прохождения тепла
- отличные стружколомающие свойства

+ ПРЯМАЯ РЕЖУЩАЯ КРОМКА

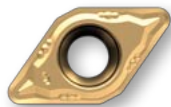
- подходит и под расточные операции
- простота в применении



Варианты форм пластин со стружколомающей геометрией FM



CCMT-FM



DCMT-FM



RCMT-FM



SCTM-FM



TCMT-FM



VBMT-FM



WCMT-FM

Варианты сплавов для пластин со стружколомающей геометрией FM

3025

9210

9230

9235

Техническое описание

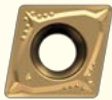


геометрия	Фотография	Группа обрабатываемого материала						Рабочая область	описание	Обозначение соответствующих СМП: CCMT, DCMT, RCMT, SCTM, TCMT, VBMT, WCMT
		Вид точения	P	M	K	S	T			
FM		Легкое	■	■	□	□			<ul style="list-style-type: none"> - чистовое и получерновое точение, растачивание - основное применение - стали (группы P по ISO) и нержавеющие стали (M) - возможно применять при точении чугуна (группа K по ISO) - возможно пробовать при точении жаропрочных сплавов (ISO S) - как для непрерывного точения, так и для легкого прерывистого резания 	Диапазон условий резания: f 0,08 ÷ 0,45 [мм/об] a _p 0,2 ÷ 4 [мм]
	Профиль главной режущей кромки	Среднее	■	■	□	□				
		Тяжелое								
FM (RCMT)		Легкое	■	■	□	□			<ul style="list-style-type: none"> - чистовое и получерновое точение, растачивание - основное применение - стали (группы P по ISO) и нержавеющие стали (M) - возможно применять при точении чугуна (группа K по ISO) - возможно пробовать при точении жаропрочных сплавов (ISO S) - как для непрерывного точения, так и для легкого прерывистого резания 	Диапазон условий резания: f 0,1 ÷ 1 [мм/об] a _p 0,3 ÷ 4,8 [мм]
	Профиль главной режущей кромки	Среднее	■	■	□	□				
		Тяжелое								

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания



Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
CCMT 060202E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,11	0,08 ÷ 0,15	–	0,08 ÷ 0,09	–	
	глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	скорость резания	[м/мин]	170 ÷ 230	100 ÷ 135	160 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060202E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	0,1 ÷ 0,11	–	
	глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	скорость резания	[м/мин]	265 ÷ 360	155 ÷ 215	250 ÷ 340	–	50 ÷ 105	–	
CCMT 060202E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	0,1 ÷ 0,11	–	
	глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 1,0	0,2 ÷ 0,75	0,2 ÷ 1	–	0,2 ÷ 0,6	–	
	скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 245	110 ÷ 145	175 ÷ 230	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 060204E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,2	–	0,08 ÷ 0,12	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	скорость резания	[м/мин]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060204E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	260 ÷ 325	155 ÷ 195	245 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 060204E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	скорость резания	[м/мин]	245 ÷ 360	145 ÷ 215	230 ÷ 340	–	45 ÷ 105	–	
CCMT 060204E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 1,13	0,4 ÷ 1,5	–	0,4 ÷ 0,9	–	
	скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 060208E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	0,12 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	0,8 ÷ 1,2	–	
	скорость резания	[м/мин]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 060208E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,0	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	285 ÷ 350	170 ÷ 210	270 ÷ 330	–	–	–	
CCMT 060208E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,12 ÷ 0,3	0,12 ÷ 0,23	0,12 ÷ 0,3	–	0,12 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,0	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	–	0,8 ÷ 1,2	–	
	скорость резания	[м/мин]	245 ÷ 370	145 ÷ 220	230 ÷ 350	–	45 ÷ 110	–	
CCMT 09T304E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
CCMT 09T304E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	230 ÷ 325	135 ÷ 195	215 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 09T304E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	195 ÷ 360	115 ÷ 215	185 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–	
CCMT 09T304E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3,0	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 240	90 ÷ 140	145 ÷ 225	–	30 ÷ 70	–	
CCMT 09T308E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 220	90 ÷ 130	145 ÷ 205	–	30 ÷ 65	–	
CCMT 09T308E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	270 ÷ 340	160 ÷ 200	255 ÷ 320	–	–	–	
CCMT 09T308E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 340	135 ÷ 200	210 ÷ 320	–	45 ÷ 100	–	
CCMT 09T308E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,0	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–	
CCMT 120404E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
CCMT 120404E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 325	135 ÷ 195	210 ÷ 305	–	–	–	
CCMT 120404E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 360	110 ÷ 215	180 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–	





Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 120404E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4,0	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-
		скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	-	30 ÷ 70	-
	CCMT 120408E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 220	90 ÷ 130	140 ÷ 205	-	30 ÷ 65	-
	CCMT 120408E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	-	-
		скорость резания	[м/мин]	260 ÷ 340	155 ÷ 200	245 ÷ 320	-	-	-
	CCMT 120408E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания	[м/мин]	215 ÷ 340	125 ÷ 200	200 ÷ 320	-	40 ÷ 100	-
	CCMT 120408E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4,0	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 240	105 ÷ 140	165 ÷ 225	-	35 ÷ 70	-
	CCMT 120412E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-
		скорость резания	[м/мин]	145 ÷ 220	85 ÷ 130	135 ÷ 205	-	25 ÷ 65	-
CCMT 120412E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	-	-	-	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	-	-	
	скорость резания	[м/мин]	265 ÷ 345	155 ÷ 205	250 ÷ 325	-	-	-	
CCMT 120412E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4,0	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-	
	скорость резания	[м/мин]	210 ÷ 345	125 ÷ 205	195 ÷ 325	-	40 ÷ 100	-	
	DCMT 11T304E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	-	0,1 ÷ 0,14	-
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	110 ÷ 175	65 ÷ 105	100 ÷ 165	-	20 ÷ 50	-
	DCMT 11T304E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	-	-	-
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	-	-
		скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 260	110 ÷ 155	180 ÷ 245	-	-	-
	DCMT 11T304E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	-	0,1 ÷ 0,14	-
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	170 ÷ 285	100 ÷ 170	160 ÷ 270	-	30 ÷ 85	-
	DCMT 11T304E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	-	0,1 ÷ 0,14	-
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	-	0,4 ÷ 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 190	75 ÷ 110	115 ÷ 180	-	25 ÷ 55	-
	DCMT 11T308E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 195	75 ÷ 115	115 ÷ 185	-	25 ÷ 55	-
	DCMT 11T308E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	-	-
		скорость резания	[м/мин]	220 ÷ 285	130 ÷ 170	205 ÷ 270	-	-	-
DCMT 11T308E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-	
	скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 315	110 ÷ 185	175 ÷ 295	-	35 ÷ 90	-	
DCMT 11T308E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	-	0,8 ÷ 1,8	-	
	скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 210	90 ÷ 125	140 ÷ 195	-	30 ÷ 60	-	
DCMT 11T312E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-	0,2 ÷ 0,24	-	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	-	1,2 ÷ 1,98	-	
	скорость резания	[м/мин]	120 ÷ 160	70 ÷ 95	110 ÷ 150	-	20 ÷ 45	-	
DCMT 11T312E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-	-	-	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	-	-	-	
	скорость резания	[м/мин]	220 ÷ 265	130 ÷ 155	205 ÷ 250	-	-	-	
DCMT 11T312E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-	0,2 ÷ 0,24	-	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,3	1,2 ÷ 2,48	1,2 ÷ 3,3	-	1,2 ÷ 1,98	-	
	скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	-	35 ÷ 75	-	
	RCMT 0602MOE-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	-	0,1 ÷ 0,36	-
		глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	-	0,3 ÷ 1,44	-
		скорость резания	[м/мин]	135 ÷ 265	80 ÷ 155	125 ÷ 250	-	25 ÷ 75	-
RCMT 0602MOE-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	-	-	-	
	глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	-	-	-	
	скорость резания	[м/мин]	260 ÷ 395	155 ÷ 235	245 ÷ 375	-	-	-	




Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	RCMT 0602M0E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	–	0,1 ÷ 0,36	–
		глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 2,4	0,3 ÷ 1,8	0,3 ÷ 2,4	–	0,3 ÷ 1,44	–
		скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 440	110 ÷ 260	180 ÷ 415	–	35 ÷ 130	–
	RCMT 0803M0E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	–	0,15 ÷ 0,48	–
		глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	–	0,5 ÷ 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	120 ÷ 230	70 ÷ 135	110 ÷ 215	–	20 ÷ 65	–
	RCMT 0803M0E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	–	–	–
		глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	240 ÷ 360	140 ÷ 215	225 ÷ 340	–	–	–
	RCMT 0803M0E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,8	0,15 ÷ 0,6	0,15 ÷ 0,8	–	0,15 ÷ 0,48	–
		глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	–	0,5 ÷ 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	165 ÷ 360	95 ÷ 215	155 ÷ 340	–	30 ÷ 105	–
RCMT 10T3M0E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	0,3 ÷ 0,6	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	–	0,7 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	110 ÷ 180	65 ÷ 105	100 ÷ 170	–	20 ÷ 50	–	
RCMT 10T3M0E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	230 ÷ 320	135 ÷ 190	215 ÷ 300	–	–	–	
RCMT 10T3M0E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	0,3 ÷ 0,6	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4	0,7 ÷ 3	0,7 ÷ 4	–	0,7 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 275	90 ÷ 165	140 ÷ 260	–	30 ÷ 80	–	
RCMT 1204M0E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	0,3 ÷ 0,6	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	–	0,7 ÷ 2,88	–	
	скорость резания	[м/мин]	110 ÷ 180	65 ÷ 105	100 ÷ 170	–	20 ÷ 50	–	
RCMT 1204M0E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	230 ÷ 320	135 ÷ 190	215 ÷ 300	–	–	–	
RCMT 1204M0E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 0,75	0,3 ÷ 1	–	0,3 ÷ 0,6	–	
	глубина резания	[мм]	0,7 ÷ 4,8	0,7 ÷ 3,6	0,7 ÷ 4,8	–	0,7 ÷ 2,88	–	
	скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 275	90 ÷ 165	140 ÷ 260	–	30 ÷ 80	–	
	SCMT 09T304E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 230	80 ÷ 135	130 ÷ 215	–	25 ÷ 65	–
	SCMT 09T304E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	245 ÷ 345	145 ÷ 205	230 ÷ 325	–	–	–
	SCMT 09T304E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	205 ÷ 375	120 ÷ 225	190 ÷ 355	–	40 ÷ 110	–
	SCMT 09T304E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	165 ÷ 250	95 ÷ 150	155 ÷ 235	–	30 ÷ 75	–
SCMT 09T308E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	160 ÷ 230	95 ÷ 135	150 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
SCMT 09T308E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	285 ÷ 360	170 ÷ 215	270 ÷ 340	–	–	–	
SCMT 09T308E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	235 ÷ 360	140 ÷ 215	220 ÷ 340	–	45 ÷ 105	–	
SCMT 09T308E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
	скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 255	110 ÷ 150	180 ÷ 240	–	35 ÷ 75	–	
SCMT 120404E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	135 ÷ 230	80 ÷ 135	125 ÷ 215	–	25 ÷ 65	–	
SCMT 120404E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	235 ÷ 345	140 ÷ 205	220 ÷ 325	–	–	–	
SCMT 120404E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	200 ÷ 375	120 ÷ 225	190 ÷ 355	–	40 ÷ 110	–	


Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания						
				P	M	K	N	S	H	
	SCMT 120408E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 230	90 ÷ 135	145 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
	SCMT 120408E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	275 ÷ 360	165 ÷ 215	260 ÷ 340	–	–	–	
	SCMT 120408E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 360	135 ÷ 215	210 ÷ 340	–	45 ÷ 105	–	
	SCMT 120408E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	–	0,8 ÷ 2,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	175 ÷ 240	–	35 ÷ 75	–	
	SCMT 120412E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 230	90 ÷ 135	145 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
	SCMT 120412E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	280 ÷ 360	165 ÷ 215	265 ÷ 340	–	–	–	
	SCMT 120412E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	–	1,2 ÷ 2,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	220 ÷ 360	130 ÷ 215	205 ÷ 340	–	40 ÷ 105	–	
		TCMT 110202E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,08 ÷ 0,12	0,08 ÷ 0,09	0,08 ÷ 0,12	–	0,08 ÷ 0,09	–
			глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–
			скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 195	80 ÷ 115	130 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–
TCMT 110202E-FM 9230		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	220 ÷ 305	130 ÷ 180	205 ÷ 285	–	40 ÷ 90	–	
TCMT 110202E-FM 9235		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	0,1 ÷ 0,12	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		глубина резания	[мм]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	–	0,2 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 205	90 ÷ 120	140 ÷ 190	–	30 ÷ 60	–	
TCMT 110204E-FM 3025		подача	[мм/об]	0,08 ÷ 0,24	0,08 ÷ 0,18	0,08 ÷ 0,24	–	0,08 ÷ 0,14	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 195	75 ÷ 115	115 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–	
TCMT 110204E-FM 9210		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	210 ÷ 275	125 ÷ 165	195 ÷ 260	–	–	–	
TCMT 110204E-FM 9230		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 305	110 ÷ 180	180 ÷ 285	–	35 ÷ 90	–	
TCMT 110204E-FM 9235		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 205	80 ÷ 120	130 ÷ 190	–	25 ÷ 60	–	
TCMT 16T304E-FM 3025		подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–	
		скорость резания	[м/мин]	120 ÷ 185	70 ÷ 110	110 ÷ 175	–	20 ÷ 55	–	
TCMT 16T304E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	–	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–		
	скорость резания	[м/мин]	200 ÷ 275	120 ÷ 165	190 ÷ 260	–	–	–		
TCMT 16T304E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 305	105 ÷ 180	170 ÷ 285	–	35 ÷ 90	–		
TCMT 16T304E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,24	0,1 ÷ 0,18	0,1 ÷ 0,24	–	0,1 ÷ 0,14	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	135 ÷ 205	80 ÷ 120	125 ÷ 190	–	25 ÷ 60	–		
TCMT 16T308E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 185	75 ÷ 110	120 ÷ 175	–	25 ÷ 55	–		
TCMT 16T308E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–		
	скорость резания	[м/мин]	230 ÷ 290	135 ÷ 170	215 ÷ 275	–	–	–		
TCMT 16T308E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 290	110 ÷ 170	180 ÷ 275	–	35 ÷ 85	–		

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания						
				P	M	K	N	S	H	
	TCMT 16T308E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–	
		скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 205	90 ÷ 120	145 ÷ 190	–	30 ÷ 60	–	
	VBMT 160404E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	110 ÷ 160	65 ÷ 95	100 ÷ 150	–	20 ÷ 45	–	
	VBMT 160404E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 240	110 ÷ 140	175 ÷ 225	–	–	–	
	VBMT 160404E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 265	105 ÷ 155	165 ÷ 250	–	35 ÷ 75	–	
	VBMT 160404E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
		глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 2	0,4 ÷ 1,5	0,4 ÷ 2	–	0,4 ÷ 1,2	–	
		скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 175	75 ÷ 105	120 ÷ 165	–	25 ÷ 50	–	
	VBMT 160408E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
		скорость резания	[м/мин]	120 ÷ 160	70 ÷ 95	110 ÷ 150	–	20 ÷ 45	–	
	VBMT 160408E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	205 ÷ 250	120 ÷ 150	190 ÷ 235	–	–	–	
	VBMT 160408E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,875	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
		скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	–	35 ÷ 75	–	
	VBMT 160408E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–	
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	–	0,8 ÷ 1,5	–	
		скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 180	80 ÷ 105	130 ÷ 170	–	25 ÷ 50	–	
	VBMT 160412E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	1,2 ÷ 1,8	–	
		скорость резания	[м/мин]	110 ÷ 145	65 ÷ 85	100 ÷ 135	–	20 ÷ 40	–	
	VBMT 160412E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	205 ÷ 245	120 ÷ 145	190 ÷ 230	–	–	–	
	VBMT 160412E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 2,25	1,2 ÷ 3	–	1,2 ÷ 1,8	–	
		скорость резания	[м/мин]	165 ÷ 230	95 ÷ 135	155 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–	
		WCMT 06T304E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–
			глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–
			скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–
WCMT 06T304E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	–	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	–	–		
	скорость резания	[м/мин]	230 ÷ 325	135 ÷ 195	215 ÷ 305	–	–	–		
WCMT 06T304E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	195 ÷ 360	115 ÷ 215	185 ÷ 340	–	35 ÷ 105	–		
WCMT 06T304E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 2,25	0,4 ÷ 3	–	0,4 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 240	90 ÷ 140	145 ÷ 225	–	30 ÷ 70	–		
WCMT 06T308E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	155 ÷ 220	90 ÷ 130	145 ÷ 205	–	30 ÷ 65	–		
WCMT 06T308E-FM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	–	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	–	–		
	скорость резания	[м/мин]	270 ÷ 340	160 ÷ 200	255 ÷ 320	–	–	–		
WCMT 06T308E-FM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 340	135 ÷ 200	210 ÷ 320	–	45 ÷ 100	–		
WCMT 06T308E-FM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	–	0,15 ÷ 0,21	–		
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 2,25	0,8 ÷ 3	–	0,8 ÷ 1,8	–		
	скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 240	105 ÷ 140	170 ÷ 225	–	35 ÷ 70	–		
WCMT 080404E-FM 3025	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	–	0,1 ÷ 0,18	–		
	глубина резания	[мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	–	0,4 ÷ 2,4	–		
	скорость резания	[м/мин]	130 ÷ 220	75 ÷ 130	120 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–		

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией FM и начальные режимы резания

Основная форма пластины	Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
			P	M	K	N	S	H
	WCMT 080404E-FM 9210	подача [мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-
		глубина резания [мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	-	-
		скорость резания [м/мин]	225 ÷ 325	135 ÷ 195	210 ÷ 305	-	-	-
	WCMT 080404E-FM 9230	подача [мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
		глубина резания [мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	190 ÷ 360	110 ÷ 215	180 ÷ 340	-	35 ÷ 105	-
	WCMT 080404E-FM 9235	подача [мм/об]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	0,1 ÷ 0,18	-
		глубина резания [мм]	0,4 ÷ 4	0,4 ÷ 3	0,4 ÷ 4	-	0,4 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	-	30 ÷ 70	-
	WCMT 080408E-FM 3025	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания [мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	150 ÷ 220	90 ÷ 130	140 ÷ 205	-	30 ÷ 65	-
	WCMT 080408E-FM 9210	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-
		глубина резания [мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	-	-
		скорость резания [м/мин]	260 ÷ 340	155 ÷ 200	245 ÷ 320	-	-	-
	WCMT 080408E-FM 9230	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания [мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	215 ÷ 340	125 ÷ 200	200 ÷ 320	-	40 ÷ 100	-
	WCMT 080408E-FM 9235	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	0,15 ÷ 0,21	-
		глубина резания [мм]	0,8 ÷ 4	0,8 ÷ 3	0,8 ÷ 4	-	0,8 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	175 ÷ 240	105 ÷ 140	165 ÷ 225	-	35 ÷ 70	-
	WCMT 080412E-FM 3025	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-
		глубина резания [мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	145 ÷ 220	85 ÷ 130	135 ÷ 205	-	25 ÷ 65	-
	WCMT 080412E-FM 9210	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	-	-
		глубина резания [мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	-	-
		скорость резания [м/мин]	265 ÷ 345	155 ÷ 205	250 ÷ 325	-	-	-
	WCMT 080412E-FM 9230	подача [мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	-
		глубина резания [мм]	1,2 ÷ 4	1,2 ÷ 3	1,2 ÷ 4	-	1,2 ÷ 2,4	-
		скорость резания [м/мин]	210 ÷ 345	125 ÷ 205	195 ÷ 325	-	40 ÷ 100	-

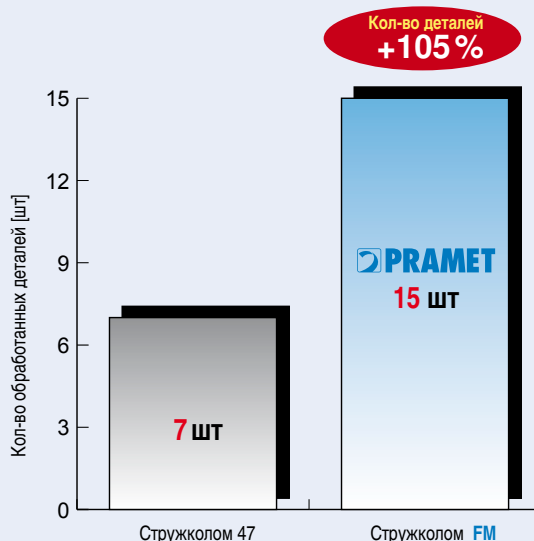
Практический пример применения пластины со стружколомающей геометрией FM

ПРИМЕР 1

ОБРАБОТКА С НОВОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ FM:

Станок: Токарный с ЧПУ
 Тип: SU40CNC
 Обр. материал: С45 (аналог Сталь 45)
 Операция: чистовое точение
 Деталь: вал
 Пластины: DCMT 110304E-47; 9230 (старая геометрия)
 DCMT 110304E-FM; 9230 новая геометрия
 Охлаждение: с СОЖ

Режимы резания		Геометрия		
		47	FM	
Скорость резания	v_c	140	180	м/мин
Подача	f	0,22	0,22	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	1	1	мм
Кол-во обработанных деталей		7	15	шт



RM

ПРОСТОЕ РЕШЕНИЕ
ПРЯМАЯ РЕЖУЩАЯ КРОМКА В СОЧЕТАНИИ
С ПОЗИТИВНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ СТРУЖКОЛОМА



- ▶ ПЕРВЫЙ ВЫБОР ДЛЯ ПОЛУЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ СТАЛИ, НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ И ЧУГУНА ПЛАСТИНАМИ С ЗАДНИМ УГЛОМ
- ▶ ПОДХОДИТ И ДЛЯ ПРЕРЫВИСТОГО РЕЗАНИЯ
- ▶ МАЛАЯ ТЕРМИЧЕСКАЯ НАГРУЗКА
- ▶ ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ
- ▶ ПОДХОДИТ И ДЛЯ РАСТАЧИВАНИЯ

Стружколомающая геометрия **RM**

Самый мощный стружколом всей линейки позитивных пластин называется RM. Форма передней поверхности геометрии RM спроектирована для минимизации прохождения тепла в пластину при сложных условиях резания.

+ ОТКРЫТЫЙ СТРУЖКОЛОМ

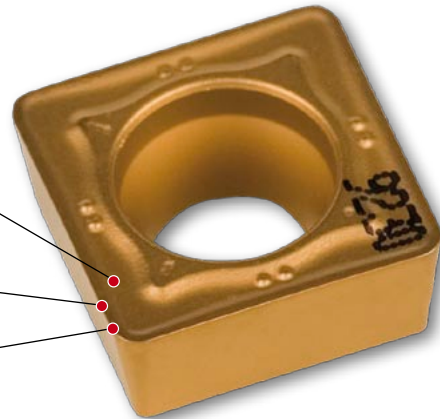
- упрочняющая фаска на режущей кромке
- низкие усилия резания
- широкая область применения

+ РАДИУС ФАСКИ

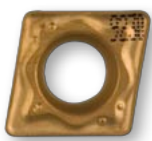
- лёгкое удаление стружки
- можно применять и при малых подачах

+ ПРЯМАЯ РЕЖУЩАЯ КРОМКА

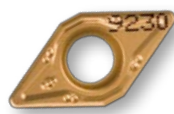
- также применима для растачивания
- проста в применении



Варианты форм пластин со стружколомающей геометрией **RM**



CCMT-RM



DCMT-RM



SCMT-RM



TCMT-RM



VBMT-RM

Варианты сплавов для пластин со стружколомающей геометрией **RM**

6605

6640

9210

9230

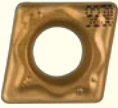

9235

3025



Техническое описание

геометрия	Фотография	Группа обрабатываемого материала					Рабочая область	описание	Обозначение соответствующих СМП: CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT					
		Вид точения	P	M	K	S				I				
RM		Легкое	■	■	■	■	■	<p>глубина резания a_p [мм]</p> <p>подача f [мм/об]</p>	<ul style="list-style-type: none"> - чистовое и получерновое точение, растачивание - основное применение - стали (группы P по ISO) и нержавеющие стали (M) - возможно применять при точении чугуна (группа K по ISO) - возможно пробовать при точении жаропрочных сплавов (ISO S) - как для непрерывного точения, так и для легкого прерывистого резания 	<p>Диапазон условий резания:</p> <table border="1"> <tr> <td>f</td> <td>0,1 ÷ 0,50 [мм/об]</td> </tr> <tr> <td>a_p</td> <td>0,8 ÷ 4,5 [мм]</td> </tr> </table>	f	0,1 ÷ 0,50 [мм/об]	a_p	0,8 ÷ 4,5 [мм]
	f	0,1 ÷ 0,50 [мм/об]												
	a_p	0,8 ÷ 4,5 [мм]												
Профиль главной режущей кромки	Среднее	■	■	■	■	■								
	Тяжелое	■	■	■	■	■								




Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией RM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 09T304E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,3	–	–	0,1 ÷ 0,2
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	–	1 ÷ 4	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	240 ÷ 345	–	225 ÷ 325	–	–	45 ÷ 65
	CCMT 09T304E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 215	80 ÷ 125	130 ÷ 200	–	25 ÷ 60	–
	CCMT 09T304E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	235 ÷ 290	140 ÷ 170	220 ÷ 275	–	–	–
	CCMT 09T304E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	200 ÷ 295	120 ÷ 175	190 ÷ 280	–	40 ÷ 85	–
	CCMT 09T304E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	0,15 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	160 ÷ 210	95 ÷ 125	150 ÷ 195	–	30 ÷ 60	–
	CCMT 09T308E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	–	1,5 ÷ 4	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	255 ÷ 355	–	240 ÷ 335	–	–	50 ÷ 70
	CCMT 09T308E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	– ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	145 ÷ 220	85 ÷ 130	135 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–
	CCMT 09T308E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	270 ÷ 320	160 ÷ 190	255 ÷ 300	–	–	–
	CCMT 09T308E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	215 ÷ 300	125 ÷ 180	200 ÷ 285	–	40 ÷ 90	–
	CCMT 09T308E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
глубина резания		[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–	
скорость резания		[м/мин]	180 ÷ 225	105 ÷ 135	170 ÷ 210	–	35 ÷ 65	–	
CCMT 120408E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 4,5	–	–	0,3 ÷ 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	255 ÷ 355	–	240 ÷ 335	–	–	50 ÷ 70	
CCMT 120408E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–	
	скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 220	80 ÷ 130	130 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–	
CCMT 120408E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	265 ÷ 320	155 ÷ 190	250 ÷ 300	–	–	–	
CCMT 120408E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–	
	скорость резания	[м/мин]	215 ÷ 300	125 ÷ 180	200 ÷ 285	–	40 ÷ 90	–	
CCMT 120408E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–	
	скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 225	105 ÷ 135	165 ÷ 210	–	35 ÷ 65	–	
CCMT 120412E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,38	0,2 ÷ 0,5	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	270 ÷ 340	160 ÷ 200	255 ÷ 320	–	–	–	
CCMT 120412E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,38	0,2 ÷ 0,5	–	0,2 ÷ 0,3	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–	
	скорость резания	[м/мин]	210 ÷ 320	125 ÷ 190	195 ÷ 300	–	40 ÷ 95	–	
CCMT 09T304E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,23	0,15 - 0,3	–	0,15 - 0,18	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1 - 4	1 - 3	1 - 4	–	1 - 2,4	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	135 - 190	80 - 110	125 - 180	–	25 - 55	25 - 35	
CCMT 09T308E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	–	0,2 - 0,24	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4	1,5 - 3	1,5 - 4	–	1,5 - 2,4	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	150 - 200	90 - 120	140 - 190	–	30 - 60	30 - 40	
CCMT 120408E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	–	0,2 - 0,24	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4,5	1,5 - 3,375	1,5 - 4,5	–	1,5 - 2,7	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	145 - 200	85 - 120	135 - 190	–	25 - 60	25 - 40	
CCMT 120412E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4,5	1,5 - 3,38	1,5 - 4,5	–	1,5 - 2,7	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	25 - 40	
	DCMT 11T304E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,24	–	0,15 ÷ 0,24	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	–	1 ÷ 3,3	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	205 ÷ 275	–	190 ÷ 260	–	–	40 ÷ 55
DCMT 11T304E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,24	0,15 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,24	–	0,15 ÷ 0,18	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–	
	скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 175	75 ÷ 105	115 ÷ 165	–	25 ÷ 50	–	


Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией RM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	DCMT 11T304E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,24	0,15 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,24	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	195 ÷ 235	115 ÷ 140	185 ÷ 220	–	–	–
	DCMT 11T304E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,24	0,15 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,24	–	0,15 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–
		скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 235	105 ÷ 140	165 ÷ 220	–	35 ÷ 70	–
	DCMT 11T304E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,24	0,15 ÷ 0,18	0,15 ÷ 0,24	–	0,15 ÷ 0,18	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–
		скорость резания	[м/мин]	135 ÷ 165	80 ÷ 95	125 ÷ 155	–	25 ÷ 45	–
	DCMT 11T308E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	–	1 ÷ 3,3	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	205 ÷ 330	–	190 ÷ 310	–	–	40 ÷ 65
	DCMT 11T308E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–
		скорость резания	[м/мин]	115 ÷ 205	65 ÷ 120	105 ÷ 190	–	20 ÷ 60	–
	DCMT 11T308E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	220 ÷ 275	130 ÷ 165	205 ÷ 260	–	–	–
	DCMT 11T308E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,475	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–
скорость резания		[м/мин]	175 ÷ 280	105 ÷ 165	165 ÷ 265	–	35 ÷ 80	–	
DCMT 11T308E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,3	1 ÷ 2,48	1 ÷ 3,3	–	1 ÷ 1,98	–	
	скорость резания	[м/мин]	145 ÷ 200	85 ÷ 120	135 ÷ 190	–	25 ÷ 60	–	
DCMT 11T312E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 3,3	1,5 ÷ 2,48	1,5 ÷ 3,3	–	1,5 ÷ 1,98	–	
	скорость резания	[м/мин]	120 ÷ 205	70 ÷ 120	110 ÷ 190	–	20 ÷ 60	–	
DCMT 11T312E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 3,3	1,5 ÷ 2,48	1,5 ÷ 3,3	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 280	135 ÷ 165	210 ÷ 265	–	–	–	
DCMT 11T312E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 3,3	1,5 ÷ 2,48	1,5 ÷ 3,3	–	1,5 ÷ 1,98	–	
	скорость резания	[м/мин]	175 ÷ 280	105 ÷ 165	165 ÷ 265	–	35 ÷ 80	–	
DCMT 11T304E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,24	0,15 - 0,18	0,15 - 0,24	–	0,15 - 0,18	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1 - 3,3	1 - 2,48	1 - 3,3	–	1 - 1,98	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	115 - 150	65 - 90	105 - 140	–	20 - 45	20 - 30	
DCMT 11T308E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,4	0,15 - 0,3	0,15 - 0,4	–	0,15 - 0,24	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1 - 3,3	1 - 2,48	1 - 3,3	–	1 - 1,98	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	120 - 180	70 - 105	110 - 170	–	20 - 50	20 - 35	
DCMT 11T312E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 3,3	1,5 - 2,475	1,5 - 3,3	–	1,5 - 1,98	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	120 - 180	70 - 105	110 - 170	–	20 - 50	20 - 35	
	SCMT 09T308E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	–	1,5 ÷ 4	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	265 ÷ 375	–	250 ÷ 355	–	–	50 ÷ 75
	SCMT 09T308E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 230	90 ÷ 135	140 ÷ 215	–	30 ÷ 65	–
	SCMT 09T308E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	280 ÷ 340	165 ÷ 200	265 ÷ 320	–	–	–
	SCMT 09T308E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
глубина резания		[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–	
скорость резания		[м/мин]	225 ÷ 320	135 ÷ 190	210 ÷ 300	–	45 ÷ 95	–	
SCMT 09T308E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–	
	скорость резания	[м/мин]	190 ÷ 235	110 ÷ 140	180 ÷ 220	–	35 ÷ 70	–	
SCMT 09T308E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	–	0,2 - 0,24	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4	1,5 - 3	1,5 - 4	–	1,5 - 2,4	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	160 - 210	95 - 125	150 - 195	–	30 - 60	30 - 40	
SCMT 120408E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,2 - 0,4	0,2 - 0,3	0,2 - 0,4	–	0,2 - 0,24	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4,5	1,5 - 3,38	1,5 - 4,5	–	1,5 - 2,7	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	150 - 210	90 - 125	140 - 195	–	30 - 60	30 - 40	
SCMT 120408E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,4	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 4,5	–	–	0,3 ÷ 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	265 ÷ 375	–	250 ÷ 355	–	–	50 ÷ 75	
SCMT 120408E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–	
	скорость резания	[м/мин]	145 ÷ 230	85 ÷ 135	135 ÷ 215	–	25 ÷ 65	–	

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией RM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	SCMT 120408E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	275 ÷ 340	165 ÷ 200	260 ÷ 320	–	–	–
	SCMT 120408E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–
		скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 320	135 ÷ 190	210 ÷ 300	–	45 ÷ 95	–
	SCMT 120408E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	–	0,2 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,5	1,5 ÷ 3,38	1,5 ÷ 4,5	–	1,5 ÷ 2,7	–
		скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 235	110 ÷ 140	175 ÷ 220	–	35 ÷ 70	–
	TCMT 16T308E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 220	75 ÷ 130	115 ÷ 205	–	25 ÷ 65	–
	TCMT 16T308E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	225 ÷ 295	135 ÷ 175	210 ÷ 280	–	–	–
	TCMT 16T308E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 300	105 ÷ 180	170 ÷ 285	–	35 ÷ 90	–
	TCMT 16T308E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,0	1 ÷ 3	1 ÷ 4	–	1 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	150 ÷ 210	90 ÷ 125	140 ÷ 195	–	30 ÷ 60	–
	TCMT 16T312E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	–	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	235 ÷ 295	140 ÷ 175	220 ÷ 280	–	–	–
	TCMT 16T312E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	–	0,15 ÷ 0,27	–
		глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 4,0	1,5 ÷ 3	1,5 ÷ 4	–	1,5 ÷ 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	185 ÷ 295	110 ÷ 175	175 ÷ 280	–	35 ÷ 85	–
	TCMT 16T308E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,4	0,15 - 0,3	0,15 - 0,4	–	0,15 - 0,24	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 4	1 - 3	1 - 4	–	1 - 2,4	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	125 - 190	75 - 110	115 - 180	–	25 - 55	25 - 35
TCMT 16T312E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	0,1 - 0,2	
	глубина резания	[мм]	1,5 - 4	1,5 - 3	1,5 - 4	–	1,5 - 2,4	0,3 - 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	130 - 190	75 - 110	120 - 180	–	25 - 55	25 - 35	
	VBMT 160404E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,2	–	–	–
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,6	–	0,8 ÷ 3,6	–	–	0,3 ÷ 1,5
		скорость резания	[м/мин]	200 ÷ 295	–	190 ÷ 280	–	–	40 ÷ 55
	VBMT 160404E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,6	0,8 ÷ 2,7	0,8 ÷ 3,6	–	0,8 ÷ 2,16	–
		скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 195	75 ÷ 115	115 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–
	VBMT 160404E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–
		глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,6	0,8 ÷ 2,7	0,8 ÷ 3,6	–	–	–
		скорость резания	[м/мин]	180 ÷ 235	105 ÷ 140	170 ÷ 220	–	–	–
VBMT 160404E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,6	0,8 ÷ 2,7	0,8 ÷ 3,6	–	0,8 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	170 ÷ 255	100 ÷ 150	160 ÷ 240	–	30 ÷ 75	–	
VBMT 160404E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	0,1 ÷ 0,12	–	
	глубина резания	[мм]	0,8 ÷ 3,6	0,8 ÷ 2,7	0,8 ÷ 3,6	–	0,8 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	125 ÷ 170	75 ÷ 100	115 ÷ 160	–	25 ÷ 50	–	
VBMT 160408E-RM 6605	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,35	–	0,1 ÷ 0,35	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,6	–	1 ÷ 3,6	–	–	0,3 ÷ 1,5	
	скорость резания	[м/мин]	195 ÷ 345	–	185 ÷ 325	–	–	35 ÷ 65	
VBMT 160408E-RM 6640	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	–	0,1 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,6	1 ÷ 2,7	1 ÷ 3,6	–	1 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	115 ÷ 225	65 ÷ 135	105 ÷ 210	–	20 ÷ 65	–	
VBMT 160408E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,6	1 ÷ 2,7	1 ÷ 3,6	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	200 ÷ 270	120 ÷ 160	190 ÷ 255	–	–	–	
VBMT 160408E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	–	0,1 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,6	1 ÷ 2,7	1 ÷ 3,6	–	1 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	170 ÷ 295	100 ÷ 175	160 ÷ 280	–	30 ÷ 85	–	
VBMT 160408E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	–	0,1 ÷ 0,21	–	
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,6	1 ÷ 2,7	1 ÷ 3,6	–	1 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	135 ÷ 195	80 ÷ 115	125 ÷ 185	–	25 ÷ 55	–	
VBMT 160412E-RM 9210	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	–	–	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,6	1,2 ÷ 2,7	1,2 ÷ 3,6	–	–	–	
	скорость резания	[м/мин]	210 ÷ 265	125 ÷ 155	195 ÷ 250	–	–	–	
VBMT 160412E-RM 9230	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–	
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,6	1,2 ÷ 2,7	1,2 ÷ 3,6	–	1,2 ÷ 2,16	–	
	скорость резания	[м/мин]	170 ÷ 265	100 ÷ 155	160 ÷ 250	–	30 ÷ 75	–	

Ассортимент сменных режущих пластин со стружколомающей геометрией RM и начальные режимы резания

Основная форма пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	VBMT 160412E-RM 9235	подача	[мм/об]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	–	0,15 ÷ 0,24	–
		глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 3,6	1,2 ÷ 2,7	1,2 ÷ 3,6	–	1,2 ÷ 2,16	–
		скорость резания	[м/мин]	140 ÷ 190	80 ÷ 110	130 ÷ 180	–	25 ÷ 55	–
	VBMT 160404E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	–	0,1 - 0,12	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3,6	0,8 - 2,7	0,8 - 3,6	–	0,8 - 2,16	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	110 - 155	65 - 90	100 - 145	–	20 - 45	20 - 30
	VBMT 160408E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	–	0,1 - 0,21	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 3,6	1 - 2,7	1 - 3,6	–	1 - 2,16	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	115 - 185	65 - 110	105 - 175	–	20 - 55	20 - 35
	VBMT 160412E-RM 3025	подача	[мм/об]	0,15 - 0,4	0,15 - 0,3	0,15 - 0,4	–	0,15 - 0,24	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1,2 - 3,6	1,2 - 2,7	1,2 - 3,6	–	1,2 - 2,16	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	115 - 170	65 - 100	105 - 160	–	20 - 50	20 - 30

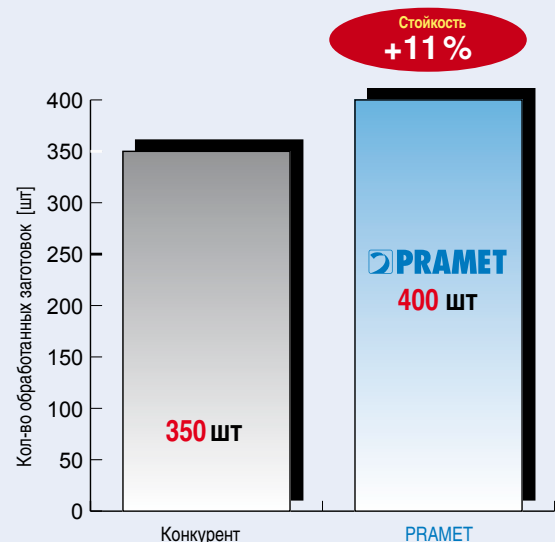
Практические примеры применения пластин со стружколомом RM

ПРИМЕР 1

ОБРАБОТКА С НОВОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ RM:

Станок: Токарный с ЧПУ
 Марка: Muratec MW200
 Обр. материал: Cf 54
 Операция: чистовое точение
 Деталь: внешнее кольцо
 Пластины: DCMT 110304E; P10 Конкурент
 DCMT 11T304E-FM; 9230 Pramet
 Охлаждение: с СОЖ

Режимы резания		Конкурент	PRAMET	
Скорость резания	v_c	400	400	м/мин
Подача	f	0,3	0,3	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	0,3	0,3	мм
Кол-во обработанных заготовок		350	400	шт

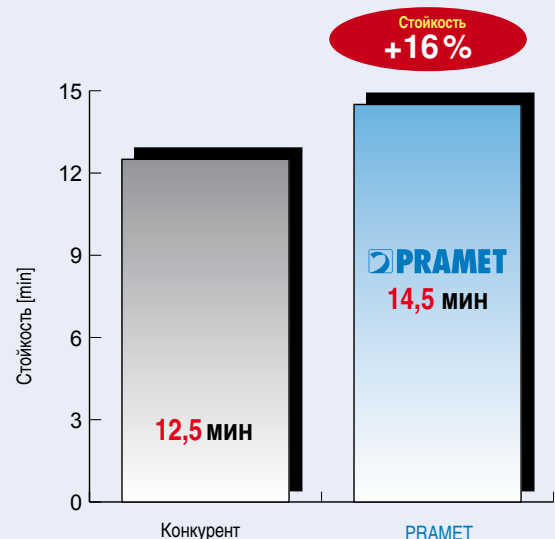


ПРИМЕР 2

ОБРАБОТКА С НОВОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ RM:

Станок: CNC lathe
 Тип: S 80/1000
 Обр. материал: C45 (аналог Сталь 45)
 Операция: полужирное точение
 Деталь: вал
 Пластины: CCMT09T308E; P25 Конкурент
 CCMT09T308E-RM; 9230 Pramet
 Охлаждение: с СОЖ

Режимы резания		Конкурент	PRAMET	
Скорость резания	v_c	280	280	м/мин
Подача	f	0,3	0,3	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	2	2	мм
Стоимость		12,5	14,5	мин





Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, CZECH REPUBLIC
Telefon: 583 381 111, Fax: 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com

BRAZIL • Pramet Indústria e Comércio de Ferramentas Ltda., Sorocaba - São Paulo
Phone: +55 15 3325-6162, Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com

GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com

CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2713, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com

HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com

INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com

ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com

POLAND • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com

RUSSIA • ООО «Прамет», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com

SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: +421 417 645 659, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com



880689