TJCHAI

Recommended chip breaker for workpiece

- Materials : GC250, GC300, GCD400, GCD700, etc : Gray cast iron, Ductile cast iron
  Hardness : 135 ~185HB
  Tensile strength : 450N/mm²

Workpiece **K** Cast iron

	Depth of cut (mm)	C/B	Cutting edge	Feed (mm/rev)	Grades	Cutting Speed (m/min)	Insert shape: 80°	55°	90°	60°	35°	80°
Negative	0.1 ~ **0.4** ~ 1.0 finishing	C/B None		0.05 ~ **0.10** ~ 0.50	DBNX10 **DBN500** DBN700 NC6105 NC6110 NC315K	150~200 **200~500** 500~2000 300~500 250~450 150~300	CNMA p.B16	DNMA p.B19	SNGMA p.B22, B23	TNGMA p.B26		
	0.5 ~ **2.0** ~ 3.5 medium to finishing	B25		0.2 ~ **0.35** ~ 0.6	NC6105 **NC6110** NC315K	400~450 **300~400** 150~250	CNMG p.B16	DNMG p.B19	SNMG p.B23	TNMG p.B27	VNMG p.B31	
	1.0 ~ **2.5** ~ 4.0 medium machining	VM		0.15 ~ **0.30** ~ 0.50	NC6105 **NC6110** NC315K	450~550 **350~450** 200~250	CNMG p.B18	DNMG p.B20	SNMG p.B24	TNMG pB28	VNMG p.B30	WNMG p.B32
	1.0 ~ **3.0** ~ 4.5 heavy roughing	GR		0.20 ~ **0.35** ~ 0.50	NC6105 **NC6110** NC315K	450~550 **350~450** 200~250	CNMG p.B16	DNMG p.B19	SNMG p.B23	TNMG p.B27		WNMG p.B31
	2.5 ~ **3.5** ~ 6.0 roughing	HR		0.25 ~ **0.35** ~ 0.60	NC6105 **NC6110** NC315K	400~450 **300~400** 150~250	CNMG p.B17	DNMG p.B19	SNMG p.B24	TNMG p.B28		WNMG p.B31
	4.3 ~ **6.5** ~ 10.0 heavy roughing	GH		0.30 ~ **0.70** ~ 1.10	**NC6110** **NC315K**	180 **150**	CNMM p.B18		SNMM p.B25			
Positive	0.5 ~ **1.5** ~ 3.0 medium to finishing	HMP		0.08 ~ **0.20** ~ 0.40	**NC6105** NC6110 NC315K	**250** 230 200	CCMT p.B34	DCMT p.B35	SCMT p.B36	TCMT p.B39	VCMT p.B43	
	1.0 ~ **2.0** ~ 3.5 medium machining	C25		0.10 ~ **0.25** ~ 0.40	**NC6105** NC6110 NC315K	**250** 230 200	CCMT p.B33	DCMT p.B35	SCMT p.B36	TCMT p.B39		

● : The first recommended cutting condition

98/150 ม.3 ต.ดอนหัวฬ่อ อ.เมือง จ.ชลบุรี 20000
98/150 MOO.3,T.Donhualor ,A.Muang ,chonburi 20000 THAILAND
Phone: 038-242-519, 081-907-5629, 081-940-5462
Fax: 038-242-543 E-Mail: info@tjchai.com