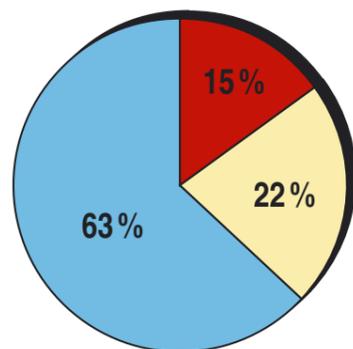


ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ, РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ:

- удовлетворительный результат
- идентичный результат
- неудовлетворительный результат

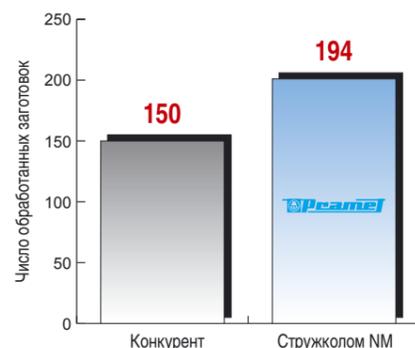


ПРИМЕР №1

Станок:..... DAEWOO
 Название:..... Lунх 220
 Материал заготовки: 08X18H10
 Операция:..... точение
 Державка:..... PWLNR 2525M12
 Пластина:..... CNMG 120408E-NM; 9235 - Pramet
 CNMG 120408E - Конкурент

Стойкость +30%

	Pramet	Конкурент
Скорость резания	v_c 150 м.мин ⁻¹	150 м.мин ⁻¹
Подача на оборот	f 0,15 мм.об ⁻¹	0,15 мм.об ⁻¹
Глубина резания	a_p 1,0 мм	1,0 мм
Охлаждение	- да	да



ПРИМЕР №2

Станок:..... MAZAK
 Название:..... M4
 Материал заготовки: 08X18H10
 Операция:..... точение
 Державка:..... DCLNR 2525M12
 Пластина:..... CNMG 120408E-NM; 9235 - Pramet
 CNMG 120408E - Конкурент

Стойкость +110%

	Pramet	Конкурент
Скорость резания	v_c 150 м.мин ⁻¹	150 м.мин ⁻¹
Подача на оборот	f 0,2 мм.об ⁻¹	0,2 мм.об ⁻¹
Глубина резания	a_p 1,0 мм	1,0 мм
Охлаждение	- да	да

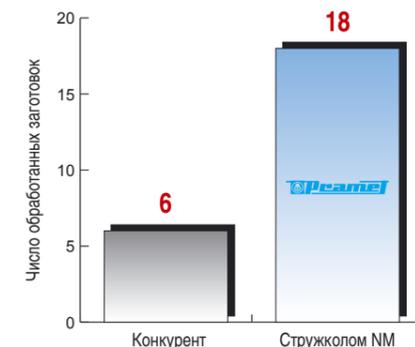


ПРИМЕР №3

Станок:..... MASTURN
 Название:..... MT 54CNC
 Материал заготовки: 08X18H10
 Операция:..... точение
 Державка:..... PWLNR 2020K08
 Пластина:..... WNMG 080408E-NM; 9235 - Pramet
 WNMG 080408E - Конкурент

Производительность +200%

	Pramet	Конкурент
Скорость резания	v_c 200 м.мин ⁻¹	150 м.мин ⁻¹
Подача на оборот	f 0,25 мм.об ⁻¹	0,17 мм.об ⁻¹
Глубина резания	a_p 2,0 мм	2,0 мм
Охлаждение	- да	да



СТРУЖКОЛОМ NM ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ
 СПЛАВЫ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ - 9230 И 9235
 ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



ООО «Прамет», 125212 Россия, г. Москва, ул. Б. Семеновская, д.40, стр.1 офис 113
 Тел.: +7 495 739 5723, Факс: +7 495 739 5722, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com

CZECH REPUBLIC Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Phone: +420 583 381 111, Fax: +420 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com GERMANY Pramet GmbH, Am Weichselgarten 34, D - 91058 Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, Fax: + 49 9131 / 93 37 42, E-mail: pramet.info.de@pramet.com HUNGARY Pramet Kft., Bártfai utca 54, HU - 1115 Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, Fax: +36-1-382-90-83, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com ITALY Pramet SRL, Via Re Umberto I, 33, I - 20020 Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, Fax: + 39 02 / 93 73 102, E-mail: pramet.info.it@pramet.com POLAND Pramet Sp. z o.o., ul. Braci Mieroszewskich 122C, PL - 41-219 Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, Fax: + 48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com SLOVAKIA Pramet Slovakia, spol. s r.o., Dolné Rudiny 1, SK - 010 81 Žilina, Telefon: + 421 41 / 764 54 60, Fax: + 421 41 / 763 74 49, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

Техническая информация

Новый стружколом NM для токарной обработки нержавеющей стали



Ассортимент сменных многогранных пластин

Стружколом	ISO	Сплав			P/K		M		N		S	
		9230	9235	8030	Подача f [мм.об ⁻¹]	Глуб. резания a _p [мм]	Подача f [мм.об ⁻¹]	Глуб. резания a _p [мм]	Подача f [мм.об ⁻¹]	Глуб. резания a _p [мм]	Подача f [мм.об ⁻¹]	Глуб. резания a _p [мм]
CNMG	CNMG 120404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,30	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,23	0,5 ÷ 2,3	0,15 ÷ 0,30	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	CNMG 120408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 2,3	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,24	0,8 ÷ 1,8
	CNMG 120412E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,7	-	-	0,20 ÷ 0,24	1,2 ÷ 2,1
	CNMG 160608E-NM	●	●	●	0,25 ÷ 0,50	0,8 ÷ 5,0	0,25 ÷ 0,38	0,8 ÷ 3,8	-	-	0,25 ÷ 0,30	0,8 ÷ 3,0
	CNMG 160612E-NM	●	●	●	0,25 ÷ 0,50	1,2 ÷ 5,0	0,25 ÷ 0,38	1,2 ÷ 3,8	-	-	0,25 ÷ 0,30	1,2 ÷ 3,0
	CNMG 190612E-NM	●	●	●	0,30 ÷ 0,50	1,2 ÷ 8,0	0,30 ÷ 0,38	1,2 ÷ 6,0	-	-	0,30 ÷ 0,38	1,2 ÷ 4,8
DNMG	DNMG 110404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,24	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	DNMG 110408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 2,3	-	-	0,20 ÷ 0,24	0,8 ÷ 1,8
	DNMG 150604E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,24	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	DNMG 150608E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 2,3	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,24	0,8 ÷ 1,8
	DNMG 150612E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,6	-	-	0,20 ÷ 0,24	1,2 ÷ 2,1
SNMG	SNMG 120408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,50	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,38	0,8 ÷ 2,3	-	-	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 1,8
	SNMG 120412E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,50	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,38	1,2 ÷ 2,6	-	-	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,1
TNMG	TNMG 160404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,24	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	TNMG 160408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	1,0 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 2,3	-	-	0,20 ÷ 0,24	1,0 ÷ 1,8
	TNMG 220408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	1,0 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 2,6	0,20 ÷ 0,40	1,0 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,24	1,0 ÷ 2,1
	TNMG 220412E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,6	-	-	0,20 ÷ 0,24	1,2 ÷ 2,1
VNMG	VNMG 160404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,20	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,20	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,20	0,5 ÷ 1,8
	VNMG 160408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 2,3	-	-	0,20 ÷ 0,24	0,8 ÷ 1,8
WNMG	WNMG 060404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,30	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,23	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	WNMG 060408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,40	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 2,3	-	-	0,20 ÷ 0,24	0,8 ÷ 1,8
	WNMG 060412E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,50	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,38	1,2 ÷ 2,6	-	-	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,1
	WNMG 080404E-NM	●	●	●	0,15 ÷ 0,30	0,5 ÷ 3,0	0,15 ÷ 0,23	0,5 ÷ 2,3	-	-	0,15 ÷ 0,18	0,5 ÷ 1,8
	WNMG 080408E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,50	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,38	0,8 ÷ 2,3	0,20 ÷ 0,50	0,8 ÷ 3,0	0,20 ÷ 0,30	0,8 ÷ 1,8
WNMG 080412E-NM	●	●	●	0,20 ÷ 0,50	1,2 ÷ 3,5	0,20 ÷ 0,38	1,2 ÷ 2,6	-	-	0,20 ÷ 0,30	1,2 ÷ 2,1	

● складируемый ассортимент ○ нескладируемый ассортимент

Техническая информация

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СПЛАВОВ ПРАМЕТ:

9235

1^{ый} выбор при обработке нержавеющей стали

10	20	30	40	P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

- функционально-градиентный субстрат (FGM) с высокой прочностью
- новое покрытие MT-CVD средней толщины
- специальная технология обработки поверхности пластины
- от полуцистового до черного точения
- средние и высокие скорости резания
- нестабильные условия резания

9230

для обработки низкоуглеродистых сталей

10	20	30	40	P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

- наиболее универсальный сплав серии 9000
- функционально-градиентный субстрат (FGM)
- новое MT-CVD покрытие средней толщины
- специальная технология обработки поверхности пластины
- от полуцистового до черного точения
- средние и высокие скорости резания
- прерывистое и непрерывное резание

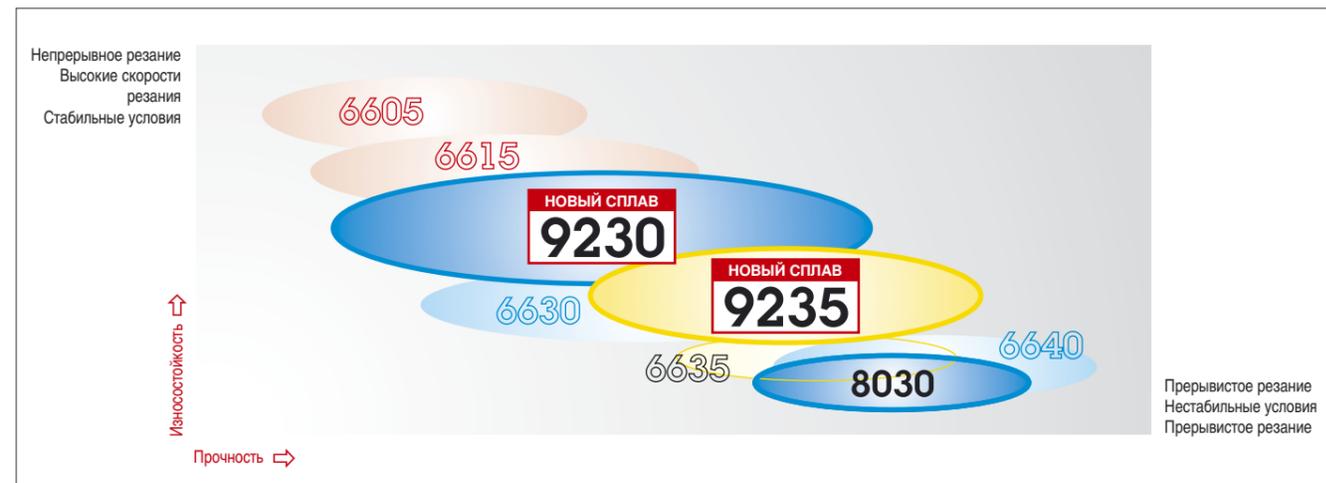
8030

для условий прерывистого резания

10	20	30	40	P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

- субмикронный субстрат типа H
- наноструктурное покрытие, нанесенное методом PVD
- сочетание высокой износостойкости и хорошей эксплуатационной надежности
- сплав с широкой областью применения
- средние скорости резания
- для неблагоприятных условий резания

СПЛАВЫ ПРАМЕТ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ:



СТАРТОВЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:

Пластина	Стартовые значения скоростей резания [м.мин ⁻¹]											
	9235			9230				8030				
	P	M	K	P	M	K	S	P	M	K	N	S
CNMG 12..	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	220 ÷ 350	130 ÷ 210	205 ÷ 330	40 ÷ 105	120 ÷ 190	70 ÷ 110	110 ÷ 180	180 ÷ 665	20 ÷ 55
CNMG 16..	205 ÷ 295	120 ÷ 175	190 ÷ 280	205 ÷ 320	120 ÷ 190	190 ÷ 300	40 ÷ 95	-	-	-	-	-
CNMG 19..	205 ÷ 285	120 ÷ 170	190 ÷ 270	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	40 ÷ 90	-	-	-	-	-
DNMG 11..	170 ÷ 245	100 ÷ 145	160 ÷ 230	190 ÷ 280	110 ÷ 165	180 ÷ 265	35 ÷ 80	-	-	-	-	-
DNMG 15..	170 ÷ 245	100 ÷ 145	160 ÷ 230	190 ÷ 280	110 ÷ 165	180 ÷ 265	35 ÷ 80	105 ÷ 150	60 ÷ 90	95 ÷ 140	155 ÷ 525	20 ÷ 45
SNMG 12..	235 ÷ 320	140 ÷ 190	220 ÷ 300	230 ÷ 365	135 ÷ 215	215 ÷ 345	45 ÷ 105	-	-	-	-	-
TNMG 16..	180 ÷ 250	105 ÷ 150	170 ÷ 235	200 ÷ 285	120 ÷ 170	190 ÷ 270	40 ÷ 85	-	-	-	-	-
TNMG 22..	195 ÷ 260	115 ÷ 155	185 ÷ 245	195 ÷ 295	115 ÷ 175	185 ÷ 280	35 ÷ 85	110 ÷ 160	65 ÷ 95	100 ÷ 150	165 ÷ 560	20 ÷ 45
VNMG 22..	155 ÷ 215	90 ÷ 125	145 ÷ 200	175 ÷ 245	105 ÷ 145	165 ÷ 230	35 ÷ 70	-	-	-	-	-
WNMG 06..	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	220 ÷ 350	130 ÷ 210	205 ÷ 330	40 ÷ 105	-	-	-	-	-
WNMG 08..	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	220 ÷ 350	130 ÷ 210	205 ÷ 330	40 ÷ 105	125 ÷ 190	75 ÷ 110	115 ÷ 180	185 ÷ 665	25 ÷ 55