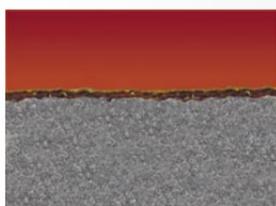


МАТЕРИАЛ 6630



Этот материал представляет собой комбинацию специального субстрата с более вязким слоем на поверхности, который в режущем процессе препятствует распространению трещин, и со специальным типом покрытия MT CVD (толщина $9 \div 14 \mu\text{m}$), который повышает устойчивость материала к механическому и диффузионно-химическому износу при сохранении высокой вязкости. Речь идет об универсальном материале для токарной обработки стали с широкой областью применения. Он также подходит для обработки чугуна и антикоррозионной стали. Объединяет хорошую износостойкость с высокой вязкостью.

МАТЕРИАЛ 8030



Этот материал представляет собой комбинацию специального более вязкого, износостойкого, субмикронного субстрата и современного покрытия PVD, который состоит из супертвердых нанокристаллических мультислоев с общей толщиной ($3 \div 5 \mu\text{m}$). Он подходит для обработки обычной и антикоррозионной стали, для чистовой токарной обработки антикоррозионной и высоколегированной стали и суперсплавов.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ - МАТЕРИАЛ 6630 [м.мин⁻¹]

Пластина	Вид токарной обработки	P	M	K	N-Al	N-Cu	S	H
CNMG	тонкая и чистовая	300	225	265	-	-	80	-
	получистовая	235	160	205	-	-	70	-
	черновая	165	115	145	-	-	50	-
TNMG	тонкая и чистовая	280	210	250	-	-	75	-
	получистовая	220	150	195	-	-	65	-
	черновая	155	100	135	-	-	45	-
DNMG	тонкая и чистовая	280	210	250	-	-	75	-
	получистовая	220	150	195	-	-	65	-
	черновая	155	100	135	-	-	45	-

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ - МАТЕРИАЛ 8030 [м.мин⁻¹]

Пластина	Вид токарной обработки	P	M	K	N-Al	N-Cu	S	H
CNMG	тонкая и чистовая	235	110	140	700	400	55	-
	получистовая	190	80	110	500	300	-	-
	черновая	-	-	-	350	250	-	-
TNMG	тонкая и чистовая	220	100	130	650	380	45	-
	получистовая	180	75	100	450	280	-	-
	черновая	-	-	-	300	230	-	-
DNMG	тонкая и чистовая	220	100	130	650	380	45	-
	получистовая	180	75	100	450	280	-	-
	черновая	-	-	-	300	230	-	-
TCGT	тонкая и чистовая	235	200	-	650	380	35	-
	получистовая	-	-	-	-	-	-	-
	черновая	-	-	-	-	-	-	-

легко и гладко



Малые силы резания
Устранение вибраций
Минимум теплообразования

**МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНКИ С НИЗКИМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМ РЕЗАНИЮ
И СО СТРУЖКОЛОМОМ SI**



Pramet Tools, 129010, г. Москва, ул. Большая Спасская, дом 12, офис 154, Российская Федерация
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, Telefon: +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. 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.

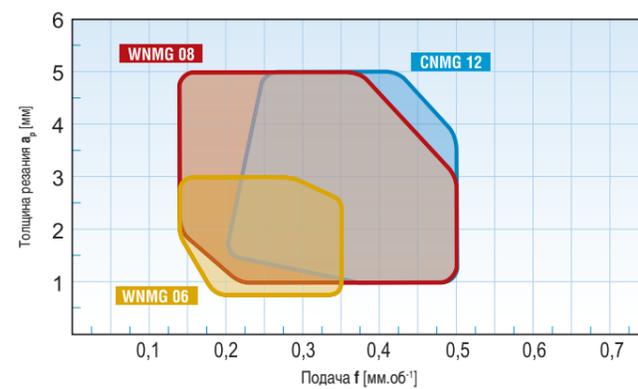
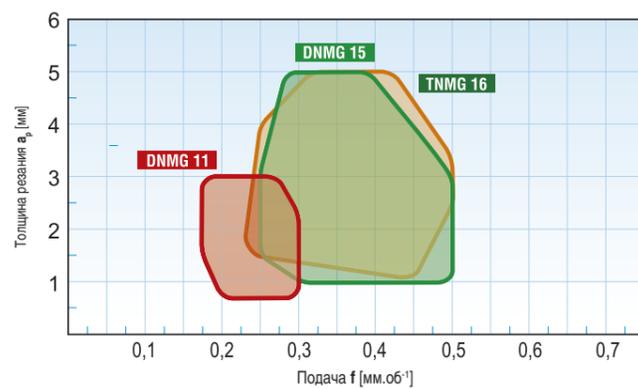
www.pramet.ru



Негативные сменные многогранные пластины со стружколомом SI

Пластина	ISO	Материал	Толщина стружки a_p [мм]	Подача f [мм.об ⁻¹]	γ°	Профиль стружколома
	CNMG 120404ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,450)	15	
	CNMG 120404EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,450)		
	CNMG 120408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,500)		
	CNMG 120408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 110404ER-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,180 ÷ 0,300)	19	
	DNMG 110404EL-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,180 ÷ 0,300)	18	
	DNMG 110408ER-SI	6630, 8030	2,0 (1,5 ÷ 3,0)	0,25 (0,200 ÷ 0,350)		
	DNMG 110408EL-SI	6630, 8030	2,0 (1,5 ÷ 3,0)	0,25 (0,200 ÷ 0,350)		
	DNMG 150408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
DNMG 150408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)			
DNMG 150604ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)			
DNMG 150604EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)			
DNMG 150608ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)			
DNMG 150608EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)			
	TNMG 160404ER-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,450)	18	
	TNMG 160404EL-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,450)		
	TNMG 160408ER-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,500)		
	TNMG 160408EL-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,500)		
	WNMG 060404ER-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,150 ÷ 0,350)		
WNMG 060404EL-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,150 ÷ 0,350)	15		
WNMG 080404ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)			
WNMG 080404EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)			
WNMG 080408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)			
WNMG 080408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)			

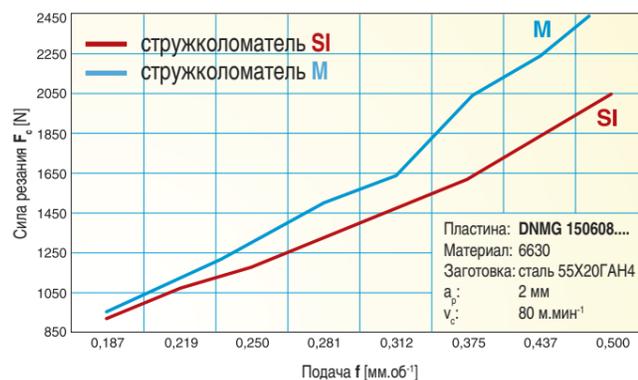
ДИАГРАММА ДЛЯ НЕГАТИВНОЙ СМЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ SI



ЗАВИСИМОСТЬ РЕЖУЩИХ СИЛ ОТ ПОДАЧИ У НОВОГО СТРУЖКОЛОМА SI И СТАНДАРТНОГО СТРУЖКОЛОМА M ПРИ ОБРАБОТКЕ СТАЛИ 45



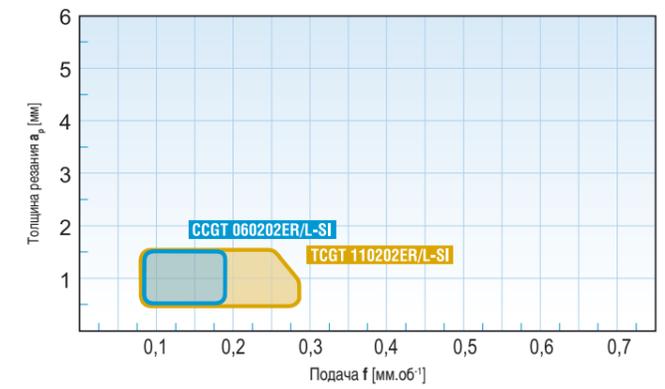
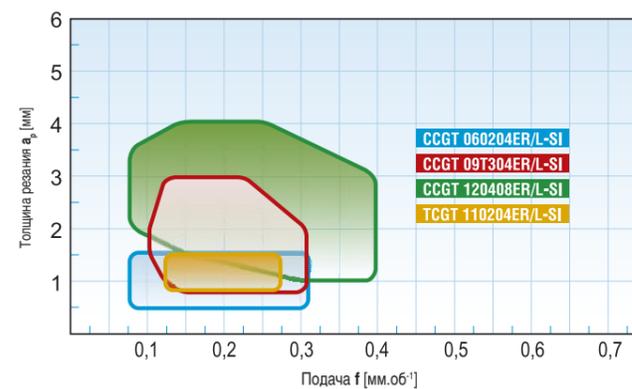
ЗАВИСИМОСТЬ РЕЖУЩИХ СИЛ ОТ ПОДАЧИ У НОВОГО СТРУЖКОЛОМА SI И СТАНДАРТНОГО СТРУЖКОЛОМА M ПРИ ОБРАБОТКЕ СТАЛИ 55X20Г9АН4



Позитивные сменные многогранные пластины со стружколомом SI

Пластина	ISO	Материал	Толщина стружки a_p [мм]	Подача f [мм.об ⁻¹]	γ°	Профиль стружколома	
	CCGT 060202ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,1 (0,080 ÷ 0,180)	20		
	CCGT 060202EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,1 (0,080 ÷ 0,180)			
	CCGT 060204ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,300)			
	CCGT 060204EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,300)			
	CCGT 09T304ER-SI	8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,2 (0,100 ÷ 0,300)			
	CCGT 09T304EL-SI	8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,2 (0,100 ÷ 0,300)			
	CCGT 120408ER-SI	8030	2,5 (1,5 ÷ 4,0)	0,3 (0,100 ÷ 0,400)			
	CCGT 120408EL-SI	8030	2,5 (1,5 ÷ 4,0)	0,3 (0,100 ÷ 0,400)			
	TCGT 110202ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,280)			20
	TCGT 110202EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,280)			
TCGT 110204ER-SI	8030	1,0 (0,8 ÷ 1,5)	0,2 (0,125 ÷ 0,280)				
TCGT 110204EL-SI	8030	1,0 (0,8 ÷ 1,5)	0,2 (0,125 ÷ 0,280)				

ДИАГРАММА ДЛЯ ПОЗИТИВНОЙ СМЕННОЙ РЕЖУЩЕЙ ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ SI



СРАВНЕНИЕ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ПРИ ОБРАБОТКЕ ТОНКОГО ВАЛА

