



# НОВЫЙ СПЛАВ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

## 8230

ШИРОКАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ  
ВЫСОКАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАДЕЖНОСТЬ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



880449



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, Telefon: +420/583381111, Fax: +420/583215401, 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 INDIA Head Office & Administration: Pramet Tools India Pvt Ltd, B 64-65, Sushant Lok - 1, Opp Vipul Square Orchid, Behind Galleria Market, Gurgaon - 122001, Phone: + 91 124 4703825, + 91 124 4703826, Fax: + 91 124 4703827, E-mail: pramet.info.in@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, POLAND 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.com

**PRAMET**  
STEEL AGE

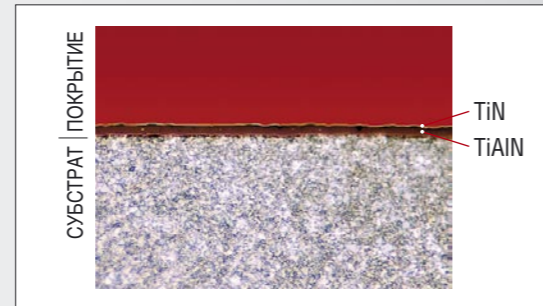
# Техническая информация

Сплав 8230 - надежный, широко универсальный и высокоэффективный

# 8230

Широкая область применения в сочетании с высокой износостойкостью и прочностью режущей кромки - отличительные черты этого сплава.

Пластины из сплава 8230 применяются для фрезерования легированных, вязких коррозионностойких сталей, специальных сплавов. Условия резания - от легкого до тяжелого фрезерования на средних и высоких скоростях резания.



- + широкая область применения
- + высокая износостойкость и прочность режущей кромки
- + от чистового до тяжелого фрезерования

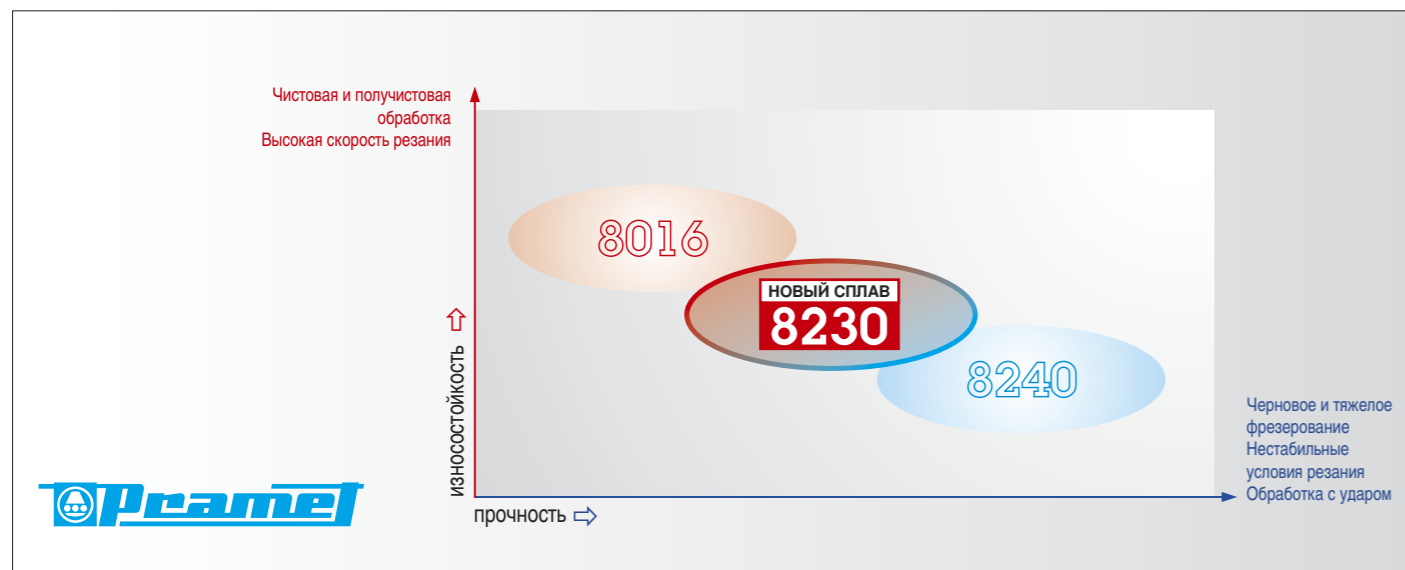
## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ISO 513	Область применения сплава 8230				
	5	10	20	30	40
P			P20 + P40		
M			M20 + M35		
K			K20 + K40		
N			N15 + N30		
S			S15 + S25		
H			H15 + H25		

Группа обрабатываемого материала						
P	M	K	N	S	H	

■ основное применение    ■ возможное применение    □ условное применение

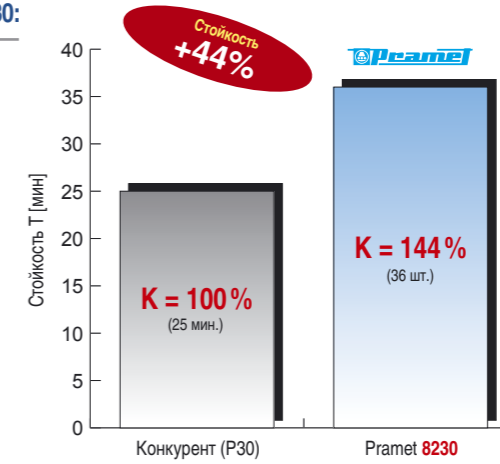
## СПЛАВЫ С PVD ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ:



### ПРИМЕР №3, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СПЛАВА 8230:

Станок: фрезерный  
 Название: WHQ 160  
 Материал заготовки: Сталь 50 (175 HB)  
 Операция: обработка плоскости  
 Инструмент: фреза Ø 160 мм  
 Пластина: TPKN 2204PDSR  
 Охлаждение: с охлаждением

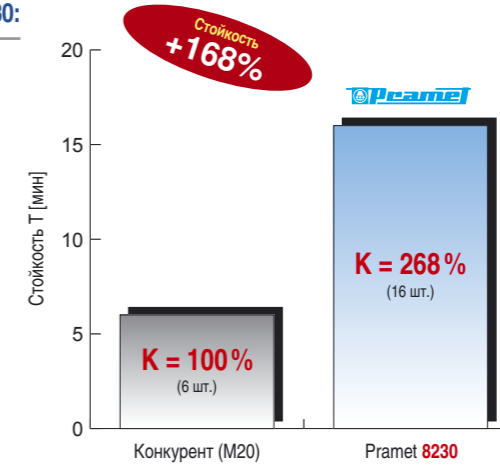
Скорость резания	$v_c$	150 м.мин <sup>-1</sup>
Подача на зуб	$f_z$	0,27 мм.зуб <sup>-1</sup>
Глубина резания	$a_p$	5,0 мм
Ширина фрезерования	$a_e$	140 мм



### ПРИМЕР №4, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СПЛАВА 8230:

Станок: фрезерный  
 Название: MCV 500  
 Материал заготовки: 08X18H10T (180 HB)  
 Операция: обработка плоскости  
 Инструмент: фреза Ø 63 мм  
 Пластина: SNMT 1205AZSR-M  
 Охлаждение: без охлаждения

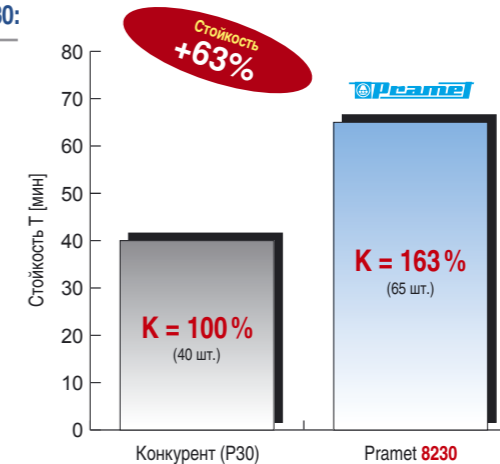
Скорость резания	$v_c$	100 м.мин <sup>-1</sup>
Подача на зуб	$f_z$	0,24 мм.зуб <sup>-1</sup>
Глубина резания	$a_p$	2,0 мм
Ширина фрезерования	$a_e$	40 мм



### ПРИМЕР №5, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СПЛАВА 8230:

Станок: фрезерный  
 Название: MCV 500  
 Материал заготовки: 20ГЛ (266 HB)  
 Операция: обработка плоскости  
 Инструмент: фреза Ø 160 мм  
 Пластина: SNHN 1504ENEN  
 Охлаждение: без охлаждения

Скорость резания	$v_c$	140 м.мин <sup>-1</sup>
Подача на зуб	$f_z$	0,07 мм.зуб <sup>-1</sup>
Глубина резания	$a_p$	3,0 мм
Ширина фрезерования	$a_e$	100 мм

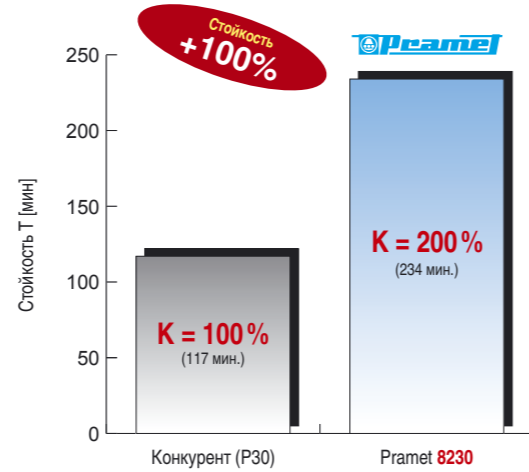


## Техническая информация

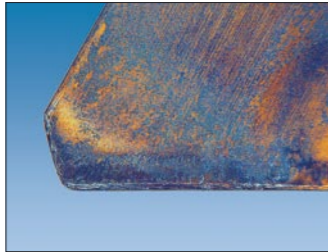
### ПРИМЕР №1, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СПЛАВА 8230:

Станок: порталный фрезерный  
 Название: -  
 Материал заготовки: Сталь 38ХМ (340 НВ)  
 Операция: обработка плоскости  
 Инструмент: фреза  $\varnothing$  160 мм  
 Пластина: ТРКН 2204PDSR  
 Охлаждение: без охлаждения

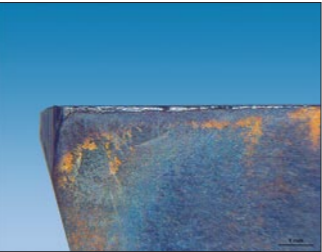
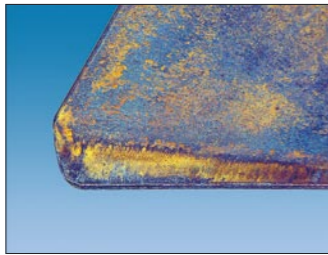
Скорость резания	$v_c$	75 м.мин <sup>-1</sup>
Подача на зуб	$f_z$	0,29 мм.зуб <sup>-1</sup>
Глубина резания	$a_p$	5 мм
Ширина фрезерования	$a_e$	125 мм



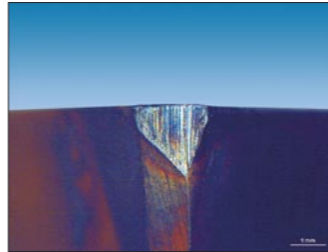
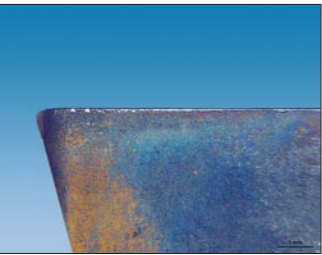
### ПРИМЕР №1, ИЗНОС:



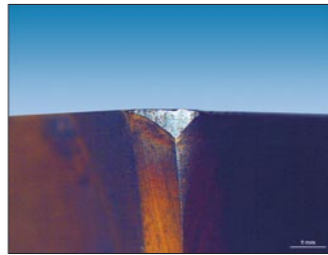
Конкурент - передняя поверхность (117 мин.)



Конкурент - режущая кромка (117 мин.)



Прамет 8230 - передняя поверхность (117 мин.)

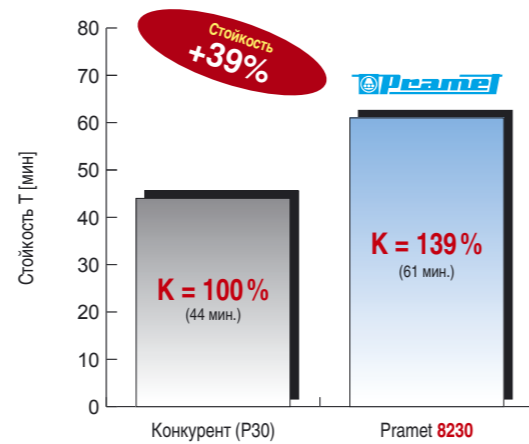


Прамет 8230 - режущая кромка (117 мин.)

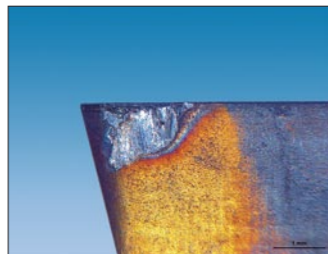
### ПРИМЕР №2, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СПЛАВА 8230:

Станок: фрезерный  
 Название: FCV 63  
 Материал заготовки: Сталь 45 (195 НВ)  
 Операция: обработка плоскости  
 Инструмент: фреза  $\varnothing$  125 мм  
 Пластина: SPKN1203EDSR  
 Охлаждение: без охлаждения

Скорость резания	$v_c$	250 м.мин <sup>-1</sup>
Подача на зуб	$f_z$	0,2 мм.зуб <sup>-1</sup>
Глубина резания	$a_p$	2 мм
Ширина фрезерования	$a_e$	100 мм



### ПРИМЕР №2, ИЗНОС:



Конкурент - передняя поверхность (44 мин.)

Конкурент - режущая кромка (44 мин.)

Прамет 8230 - передняя поверхность (44 мин.)

Прамет 8230 - режущая кромка (44 мин.)

## Техническая информация

### НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ:

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания					
			P	M	K	N	S	H
ADKT 1505PDER-M; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	180 ÷ 270	105 ÷ 160	170 ÷ 255	-	35 ÷ 80	-
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,30	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,30	-	0,15 ÷ 0,18	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
APET 150412EN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	185 ÷ 290	110 ÷ 170	175 ÷ 275	-	35 ÷ 85	35 ÷ 55
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,10 ÷ 0,35	0,10 ÷ 0,26	0,10 ÷ 0,35	-	0,10 ÷ 0,21	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 12,0	1,5 ÷ 9,0	1,5 ÷ 12,0	-	1,5 ÷ 7,2	0,3 ÷ 1,5
APET 150412SN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	175 ÷ 240	-	35 ÷ 75	35 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,20 ÷ 0,35	0,20 ÷ 0,26	0,20 ÷ 0,35	-	0,20 ÷ 0,21	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 12,0	1,5 ÷ 9,0	1,5 ÷ 12,0	-	1,5 ÷ 7,2	0,3 ÷ 1,5
APEW 150412ER; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	170 ÷ 270	100 ÷ 160	160 ÷ 255	-	-	30 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,30	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 12,0	1,2 ÷ 9,0	1,2 ÷ 12,0	-	-	0,3 ÷ 1,5
APEW 150412SR; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	165 ÷ 240	95 ÷ 140	155 ÷ 225	-	-	30 ÷ 45
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 12,0	1,2 ÷ 9,0	1,2 ÷ 12,0	-	-	0,3 ÷ 1,5
APKT 1003PDER-M; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	-	40 ÷ 90	-
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	-	1,0 ÷ 5,4	-
APKT 1604PDR-GM; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	190 ÷ 285	110 ÷ 170	180 ÷ 270	-	35 ÷ 85	-
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,30	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,30	-	0,15 ÷ 0,18	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
APKT 1604PDR-HM; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	185 ÷ 270	110 ÷ 160	175 ÷ 255	-	35 ÷ 80	-
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,20 ÷ 0,35	0,20 ÷ 0,26	0,20 ÷ 0,35	-	0,20 ÷ 0,21	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13,0	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13,0	-	1,0 ÷ 7,8	-
ODMT 0504ZZN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	170 ÷ 265	100 ÷ 155	160 ÷ 250	-	30 ÷ 75	30 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 8,6	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 8,6	-	1,0 ÷ 5,2	0,3 ÷ 1,5
ODMT 0605ZZN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	170 ÷ 265	100 ÷ 155	160 ÷ 250	-	30 ÷ 75	30 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,27	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 8,6	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 8,6	-	1,0 ÷ 5,2	0,3 ÷ 1,5
ODMX 0605ZZ; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	180 ÷ 280	-	170 ÷ 265	-	-	35 ÷ 55
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,45	-	0,15 ÷ 0,45	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 8,6	-	1,0 ÷ 8,6	-	-	0,3 ÷ 1,5
SDMT 120508SR-M; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	180 ÷ 275	105 ÷ 165	170 ÷ 260	-	35 ÷ 80	35 ÷ 55
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	-	0,10 ÷ 0,15	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 10,0	1,0 ÷ 7,5	1,0 ÷ 10,0	-	1,0 ÷ 6,0	0,3 ÷ 1,5
SEEN 1203AFFN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	180 ÷ 265	105 ÷ 155	170 ÷ 250	-	-	-
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,05 ÷ 0,30	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,30	-	-	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	-	-	-
SEEN 1203AFSN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	190 ÷ 165	110 ÷ 155	180 ÷ 250	-	-	35 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,15 ÷ 0,30	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,30	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	-	-	0,3 ÷ 1,5
SEEN 1504AFFN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	175 ÷ 345	105 ÷ 205	165 ÷ 325	-	-	35 ÷ 65
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,05 ÷ 0,40	0,05 ÷ 0,30	0,05 ÷ 0,40	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 9,0	0,5 ÷ 6,8	0,5 ÷ 9,0	-	-	0,3 ÷ 1,5
SEEN 1504AFSN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	175 ÷ 255	105 ÷ 150	165 ÷ 240	-	-	35 ÷ 50
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	-	-	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	-	-	0,3 ÷ 1,5
SEER 1203AFEN; 8230	скорость рез.	[м.мин <sup>-1</sup> ]	205 ÷ 305	120 ÷ 180	190 ÷ 285	-	40 ÷ 90	40 ÷ 60
	подача	[мм.зуб <sup>-1</sup> ]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	-	0,20 ÷ 0,24	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	-	0,5 ÷ 3,9	0,3 ÷ 1,5

