



НОВЫЙ СПЛАВ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СТАЛИ 8240

ВЫСОКАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАДЕЖНОСТЬ
ШИРОКАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ДОПОЛНЕНИЕ АССОРТИМЕНТА
ТИП КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИН - S (ВИНТОМ)
2008



880441



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 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, 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

Новый сплав для фрезерования стали

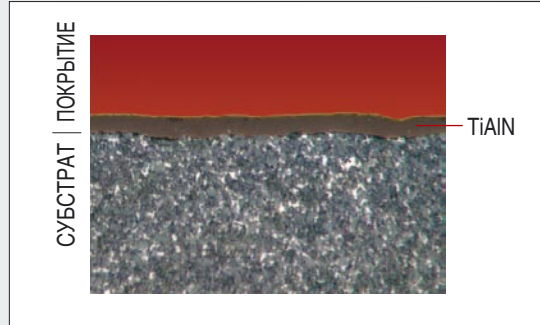
Сплав 8240 - наиболее прочный материал серии 8000

8240

Высокая эксплуатационная надежность и широкая область применения - отличительные черты этого сплава.

Пластины из сплава 8240 применяются для фрезерования легированных, вязких коррозионноустойчивых сталей, специальных сплавов на основе Ni, Co и Fe при неблагоприятных условиях резания.

- высокая эксплуатационная надежность
- широкая область применения
- высокая прочность режущей кромки
- низкий коэффициент трения



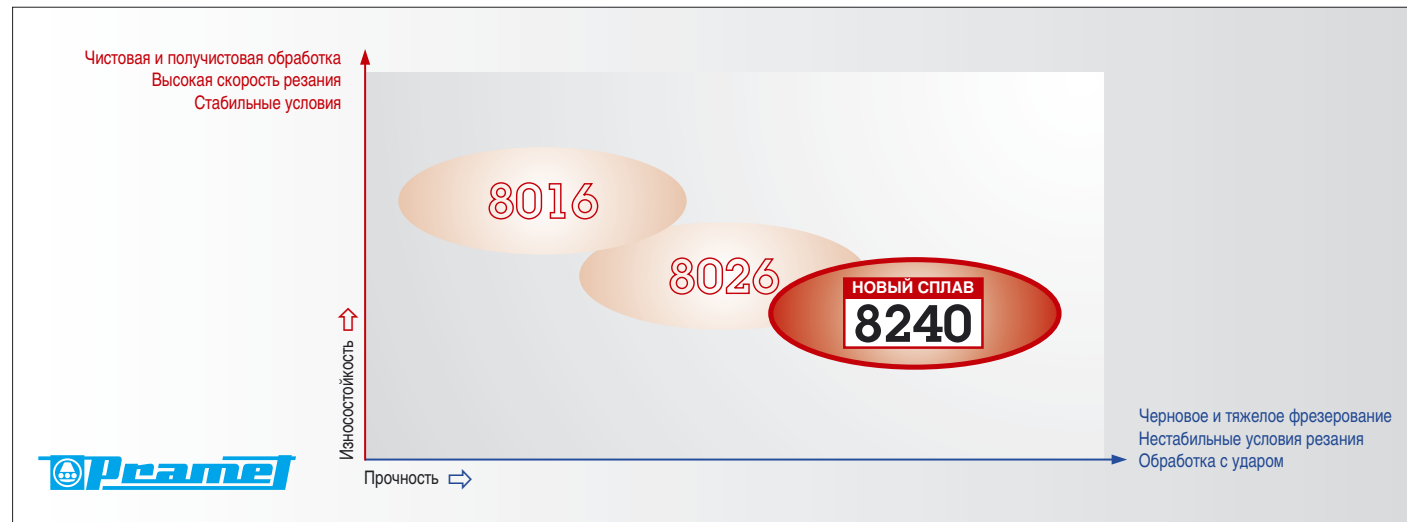
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СПЛАВА 8240:

ISO 513	Область применения сплава 8240			
	20	30	40	50
P			P25 - P50	
M		M20 - M40		
K		K20 - K40		
N				
S		S20 - S30		
H				

Группа обрабатываемого материала					
P	M	K	N	S	H
■					
	■				
		■			
			■		
				■	
					■

■ основное применение ▒ возможное применение

СПЛАВЫ С PVD ПОКРЫТИЕМ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ:



НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ:

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания			
			P	M	K	S
ADKT 1505PDER-M; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 235	95 ÷ 140	155 ÷ 220	30 ÷ 70
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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 150412SN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 230	105 ÷ 135	165 ÷ 215	35 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,35	0,20 ÷ 0,26	0,20 ÷ 0,35	0,20 ÷ 0,21
	глубина резания	[мм]	1,5 ÷ 12,0	1,5 ÷ 9,0	1,5 ÷ 12,0	1,5 ÷ 7,2
APKT 1003PDER-M; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	165 ÷ 215	35 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,20 ÷ 0,35	0,10 ÷ 0,15
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,8	1,5 ÷ 12,0	1,0 ÷ 5,4
APKT 160404-HM; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	140 ÷ 195	80 ÷ 115	130 ÷ 185	25 ÷ 55
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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
APKT 160416-HM; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	175 ÷ 240	35 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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
APKT 160431-HM; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 270	115 ÷ 160	185 ÷ 255	35 ÷ 80
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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
APKT 1604PDR-GM; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 250	105 ÷ 150	165 ÷ 235	35 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 245	105 ÷ 145	165 ÷ 230	35 ÷ 70
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	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; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	170 ÷ 230	100 ÷ 135	160 ÷ 215	30 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,30	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 7,3	1,0 ÷ 5,5	1,0 ÷ 7,3	1,0 ÷ 4,4
ODMT 0605ZZN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	170 ÷ 230	100 ÷ 135	160 ÷ 215	30 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,34	0,15 ÷ 0,45	0,15 ÷ 0,27
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 8,6	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 8,6	1,0 ÷ 5,2
SDEW 090308EN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 205	95 ÷ 120	150 ÷ 190	-
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,23	0,10 ÷ 0,30	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,5	1,0 ÷ 3,4	1,0 ÷ 4,5	-
SDEW 090308SN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 200	95 ÷ 120	150 ÷ 190	-
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,30	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,30	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 4,5	1,0 ÷ 3,4	1,0 ÷ 4,5	-
SDMT 120508SR-M; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 225	95 ÷ 135	155 ÷ 210	30 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,19	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,15
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 10,0	1,0 ÷ 7,5	1,0 ÷ 10,0	1,0 ÷ 6,0
SEET 1204AFSN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	200 ÷ 255	120 ÷ 150	190 ÷ 240	40 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9
SEET 12T3M-PM; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 230	105 ÷ 135	170 ÷ 215	35 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания			
			P	M	K	S
SEEW 1204AFEN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 255	105 ÷ 150	170 ÷ 240	-
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,40	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,40	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	-
SEEW 1204AFSN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	200 ÷ 260	120 ÷ 155	190 ÷ 245	40 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,40	0,15 ÷ 0,30	0,15 ÷ 0,40	0,15 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9
SEMT 09T3AFSN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 250	110 ÷ 150	175 ÷ 235	35 ÷ 75
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,12 ÷ 0,35	0,12 ÷ 0,26	0,12 ÷ 0,35	0,12 ÷ 0,21
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 4,5	0,5 ÷ 3,4	0,5 ÷ 4,5	0,5 ÷ 2,7
SNHQ 1203AZTN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	261 ÷ 295	153 ÷ 175	248 ÷ 280	50 ÷ 85
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	-	-	-	-
SNHQ 1204AZTN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	248 ÷ 290	149 ÷ 170	234 ÷ 275	50 ÷ 85
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,30	0,20 ÷ 0,40	0,20 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	-	-	-	-
SNHQ 1205AZTN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	243 ÷ 285	144 ÷ 170	230 ÷ 270	45 ÷ 85
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 0,38	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 0,30
	глубина резания	[мм]	-	-	-	-
SNHQ 1207AZTN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	239 ÷ 275	140 ÷ 165	225 ÷ 260	45 ÷ 80
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 0,38	0,20 ÷ 0,50	0,20 ÷ 0,30
	глубина резания	[мм]	-	-	-	-
SNMT 1205AZSR-M; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	230 ÷ 305	135 ÷ 180	215 ÷ 285	45 ÷ 90
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,50	0,15 ÷ 0,38	0,15 ÷ 0,50	0,15 ÷ 0,30
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9
SNMT 1205AZSR-R; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	230 ÷ 300	135 ÷ 180	215 ÷ 285	45 ÷ 90
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,18 ÷ 0,50	0,18 ÷ 0,38	0,18 ÷ 0,50	0,18 ÷ 0,30
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9
SOMT 09T304-MI; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	135 ÷ 200	80 ÷ 120	125 ÷ 190	25 ÷ 60
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,26	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,21
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 8,0	0,5 ÷ 6,0	0,5 ÷ 8,0	0,5 ÷ 4,8
SOMT 09T304-P; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	135 ÷ 200	80 ÷ 120	125 ÷ 190	25 ÷ 60
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,26	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,21
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 8,0	0,5 ÷ 6,0	0,5 ÷ 8,0	0,5 ÷ 4,8
SPET 120408S; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	170 ÷ 230	100 ÷ 135	160 ÷ 215	30 ÷ 65
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,17 ÷ 0,40	0,17 ÷ 0,30	0,17 ÷ 0,40	0,17 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 7,2
SPET 1204ADEN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 275	115 ÷ 165	185 ÷ 260	35 ÷ 80
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,30	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 7,2
SPET 1204ADSN; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 275	115 ÷ 165	185 ÷ 260	35 ÷ 80
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,30	0,12 ÷ 0,40	0,12 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 12,0	1,0 ÷ 7,2
XPHT 160412S; 8240	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	150 ÷ 215	90 ÷ 125	140 ÷ 200	30 ÷ 60
	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,05 ÷ 0,30	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,30	0,05 ÷ 0,18
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 15,0	1,2 ÷ 11,3	1,2 ÷ 15,0	1,2 ÷ 9,0