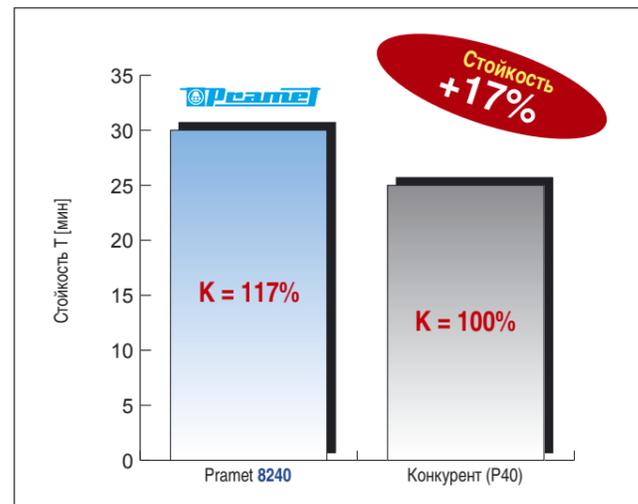


Техническая информация

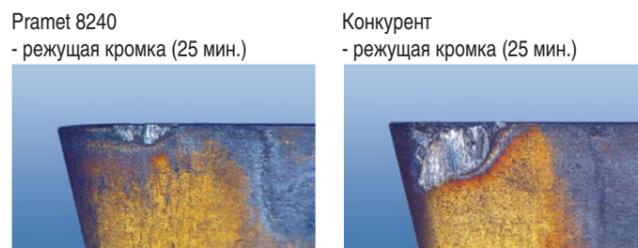
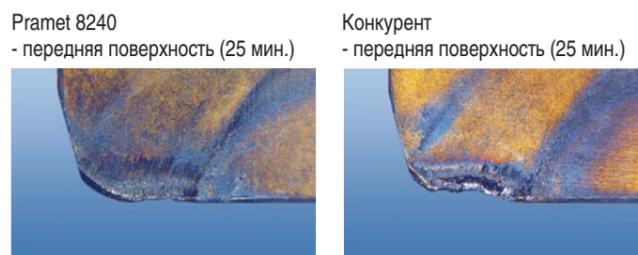
ПРИМЕР №1, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Станок: фрезерный
 Название: FCV 63
 Материал заготовки: Сталь 45 (210 НВ)
 Операция: обработка плоскости
 Инструмент: фреза Ø 125 мм
 Пластины: SPKN 1203EDSR
 Охлаждение: без охлаждения

Скорость резания	v_c	250 м.мин ⁻¹
Подача на зуб	f_z	0,25 мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a_p	2 мм
Ширина фрезерования	a_e	100 мм



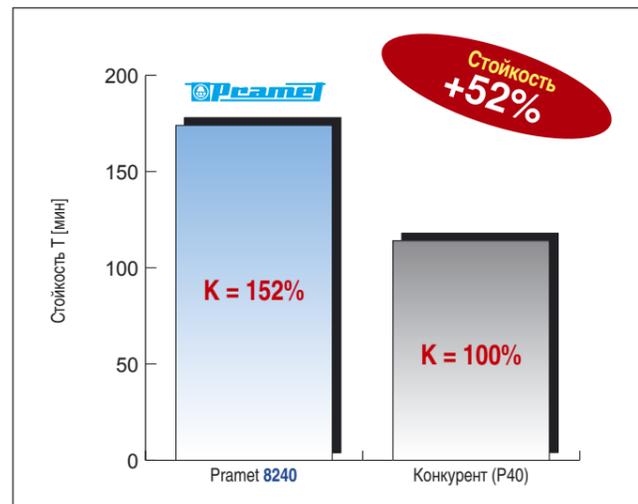
ПРИМЕР №1, ИЗНОС ПЛАСТИНЫ:



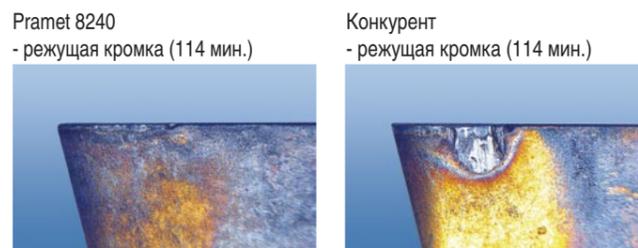
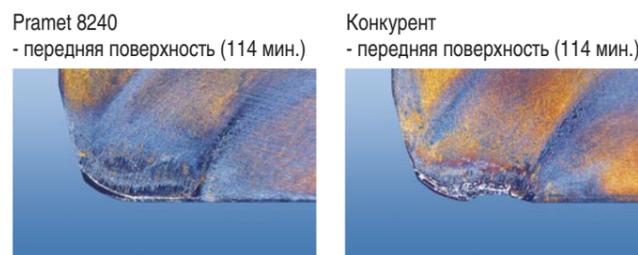
ПРИМЕР №2, ПРАКТИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Станок: фрезерный
 Название: FCV 63
 Материал заготовки: Сталь 45 (210 НВ)
 Операция: обработка плоскости
 Инструмент: фреза Ø 125 мм
 Пластины: SPKN 1203EDSR
 Охлаждение: без охлаждения

Скорость резания	v_c	180 м.мин ⁻¹
Подача на зуб	f_z	0,25 мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a_p	2 мм
Ширина фрезерования	a_e	100 мм



ПРИМЕР №2, ИЗНОС ПЛАСТИНЫ:



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

www.pramet.ru



НОВЫЙ СПЛАВ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СТАЛИ 8240

ВЫСОКАЯ ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАДЕЖНОСТЬ
 ШИРОКАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

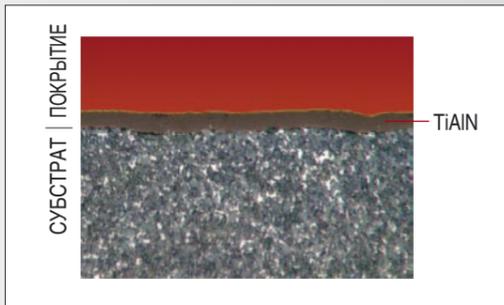
Новый сплав для фрезерования стали

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

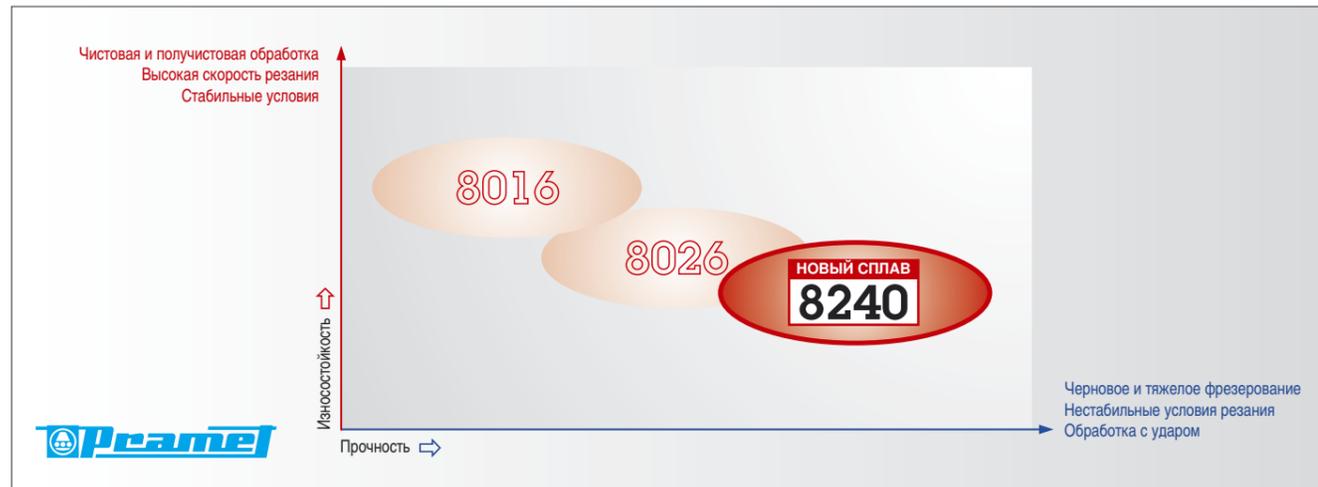
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СПЛАВА 8240:

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
SBMR 2207DZSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,35 ÷ 0,8	0,35 ÷ 0,6	0,35 ÷ 0,8	0,35 ÷ 0,48
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 15,0	1,2 ÷ 11,25	1,2 ÷ 15,0	1,2 ÷ 9,0
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 255	110 ÷ 150	175 ÷ 240	35 ÷ 75
SEEN 1203AFFN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,05 ÷ 0,3	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,3	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 265	105 ÷ 155	170 ÷ 250	-
SEEN 1203AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 230	105 ÷ 135	170 ÷ 215	-
SEEN 1204AFFN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,05 ÷ 0,4	0,05 ÷ 0,3	0,05 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 265	105 ÷ 155	170 ÷ 250	-
SEEN 1204AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,4	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 230	105 ÷ 135	170 ÷ 215	-
SEEN 1504AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	170 ÷ 225	100 ÷ 135	160 ÷ 210	-
SEER 1203AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 4,9	0,5 ÷ 6,5	0,5 ÷ 3,9
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	200 ÷ 270	120 ÷ 160	190 ÷ 255	40 ÷ 80
SEER 1204AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 4,9	1,0 ÷ 6,5	1,0 ÷ 3,9
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	200 ÷ 255	120 ÷ 150	190 ÷ 240	40 ÷ 75
SEER 1504AFSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,24
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9	1,0 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 5,4
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	190 ÷ 255	110 ÷ 150	180 ÷ 240	35 ÷ 75
SNHN 1204ENEN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,4	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 9,0	0,5 ÷ 6,8	0,5 ÷ 9,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	190 ÷ 285	110 ÷ 170	180 ÷ 270	-
SNHN 1504ENEN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,4	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 13,5	0,5 ÷ 10,1	0,5 ÷ 13,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	180 ÷ 285	105 ÷ 170	170 ÷ 270	-
SPGN 090308; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 6,0	1,0 ÷ 4,5	1,0 ÷ 6,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 215	95 ÷ 125	155 ÷ 200	-
SPGN 120304; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 9,0	0,5 ÷ 6,8	0,5 ÷ 9,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	135 ÷ 195	80 ÷ 115	125 ÷ 185	-
SPGN 150412; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	-
	глубина резания	[мм]	1,2 ÷ 13,5	1,2 ÷ 10,1	1,2 ÷ 13,5	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 225	95 ÷ 135	150 ÷ 210	-
SPGN 2506DZSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,45 ÷ 0,60	0,45 ÷ 0,60	0,45 ÷ 0,60	-
	глубина резания	[мм]	2,0 ÷ 18	2,0 ÷ 13,5	2,0 ÷ 18	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	120 ÷ 160	70 ÷ 95	110 ÷ 150	-

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания			
			P	M	K	S
SPKN 1203EDER; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 240	105 ÷ 140	165 ÷ 225	-
SPKN 1203EDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,75	1,0 ÷ 9,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	175 ÷ 235	105 ÷ 140	165 ÷ 220	-
SPKN 1504EDER; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13	1,0 ÷ 9,75	1,0 ÷ 13	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 240	95 ÷ 140	155 ÷ 225	-
SPKN 1504EDSL; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13	1,0 ÷ 9,8	1,0 ÷ 13	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 230	95 ÷ 135	155 ÷ 215	-
SPKN 1504EDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,4	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 13	1,0 ÷ 9,75	1,0 ÷ 13	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 230	95 ÷ 135	155 ÷ 215	-
SPKR 1203EDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,18
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 6,8	1,0 ÷ 9,0	1,0 ÷ 5,4
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	195 ÷ 260	115 ÷ 155	185 ÷ 245	35 ÷ 75
SPKR 1504EDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,25 ÷ 0,45	0,25 ÷ 0,34	0,25 ÷ 0,45	0,25 ÷ 0,27
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 9	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 7,2
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	185 ÷ 250	110 ÷ 150	175 ÷ 235	35 ÷ 75
SPUN 250620S; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,4 ÷ 0,6	0,4 ÷ 0,45	0,4 ÷ 0,6	-
	глубина резания	[мм]	2,0 ÷ 18	2,0 ÷ 13,5	2,0 ÷ 18	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	160 ÷ 215	95 ÷ 125	150 ÷ 200	-
TPCN 1603PDSN; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,12 ÷ 0,25	0,12 ÷ 0,19	0,12 ÷ 0,25	0,12 ÷ 0,15
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 16	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 16	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	165 ÷ 170	95 ÷ 100	155 ÷ 160	30 ÷ 50
TPKN 1603PDER; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 16	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 16	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	130 ÷ 185	75 ÷ 110	120 ÷ 175	-
TPKN 1603PDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,25	0,2 ÷ 0,25	0,2 ÷ 0,25	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 16	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 16	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	130 ÷ 175	75 ÷ 105	120 ÷ 165	-
TPKN 2204PDER; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 22	1,0 ÷ 16,5	1,0 ÷ 22	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	120 ÷ 185	70 ÷ 110	110 ÷ 175	-
TPKN 2204PDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,23	0,2 ÷ 0,3	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 22	1,0 ÷ 16,5	1,0 ÷ 22	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	120 ÷ 175	70 ÷ 105	110 ÷ 165	-
TPKR 1603PDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,225	0,1 ÷ 0,3	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 16	1,0 ÷ 12	1,0 ÷ 16	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	125 ÷ 185	75 ÷ 110	115 ÷ 175	-
TPKR 2204PDSR; 8240	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,1 ÷ 0,4	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,4	-
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 22	1,0 ÷ 16,5	1,0 ÷ 22,0	-
	скорость рез.	[м.мин ⁻¹]	120 ÷ 185	70 ÷ 110	110 ÷ 175	-