

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ НОВЫМИ ИНСТРУМЕНТАМИ:

Станок: Горизонтальный фрезерно-расточной станок  
 Тип: W250HC  
 Мощность: 150 кВт  
 Заготовка: Дробилка  
 Размеры: 3000 x 1120 мм  
 Материал: 20 ГСЛ

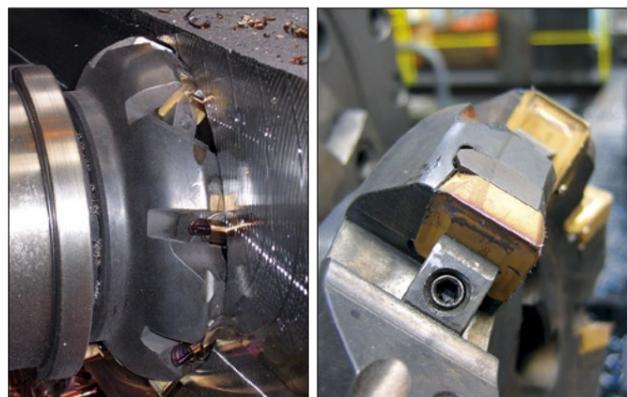
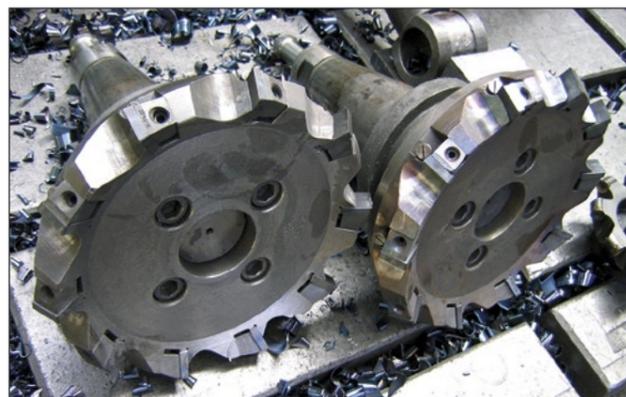


Стандартная черновая фреза: Диаметр D = 250 мм (10 зубьев); VBD SPUN 250616; P25

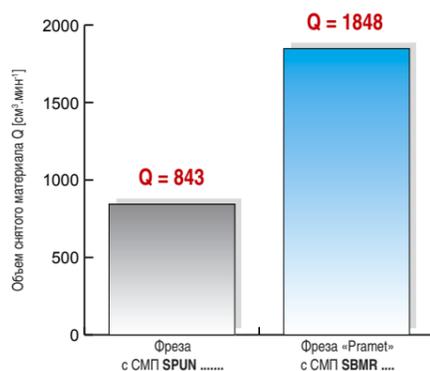
Условия резания:	Скорость резания	$v_c$	102 м.мин <sup>-1</sup>
	Подача на зуб	$f_z$	0,25 мм.зуб <sup>-1</sup>
	Подача в минуту	$f_{мин}$	325 мм.мин <sup>-1</sup>
	Осевая глубина резания	$a_p$	12 мм
	Поперечная глубина резания	$a_x$	220 мм
	Объем снятого материала в минуту	<b>Q</b>	<b>843 см<sup>3</sup>.мин<sup>-1</sup></b>

Черновая фреза Pramet: Диаметр D = 250 мм (12 зубьев); VBD SBMR 2207DZSR; 8026T

Условия резания:	Скорость резания	$v_c$	102 м.мин <sup>-1</sup>
	Подача на зуб	$f_z$	0,45 мм.зуб <sup>-1</sup>
	Подача в минуту	$f_{мин}$	702 мм.мин <sup>-1</sup>
	Осевая глубина резания	$a_p$	12 мм
	Поперечная глубина резания	$a_x$	220 мм
	Объем снятого материала в минуту	<b>Q</b>	<b>1848 см<sup>3</sup>.мин<sup>-1</sup></b>



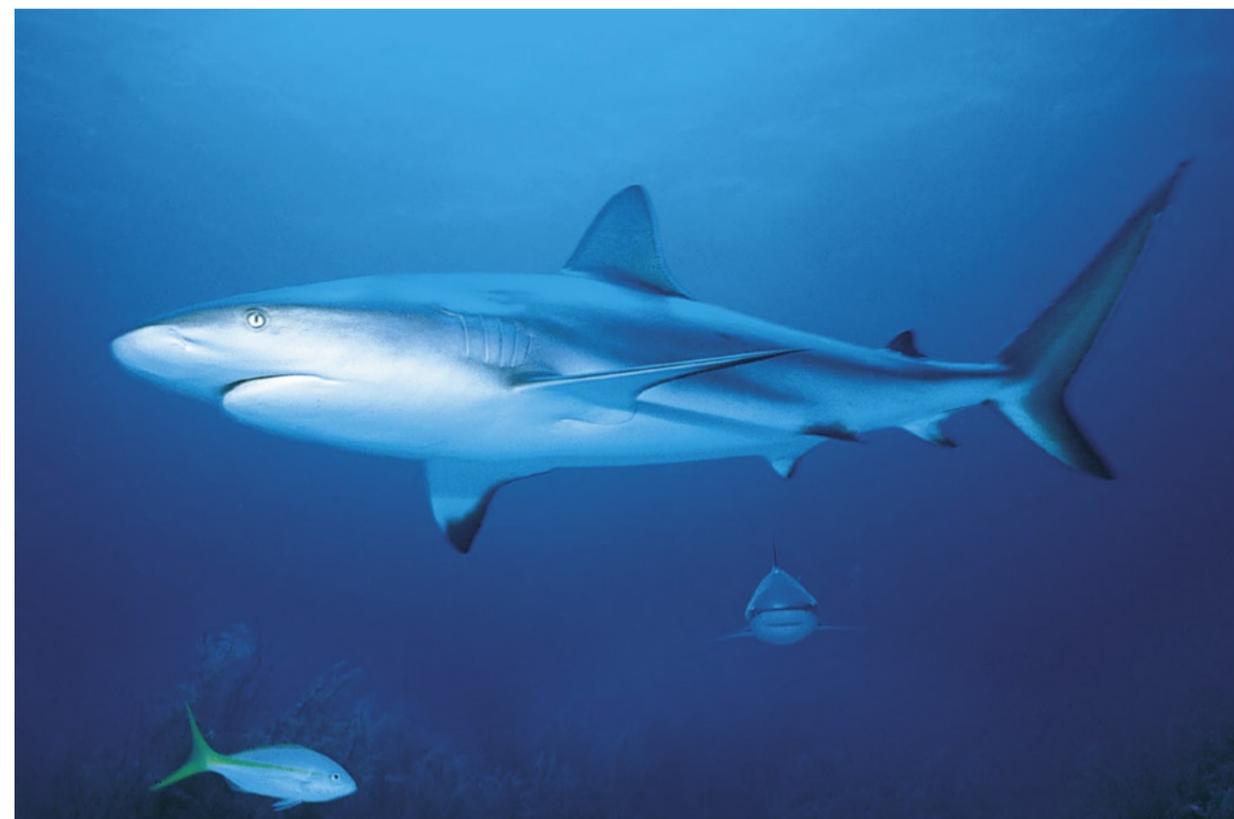
СРАВНЕНИЕ МОЩНОСТЕЙ ОБРАБОТОК:



ПРЕИМУЩЕСТВА НОВЫХ ИНСТРУМЕНТОВ PRAMET:

- Более низкое сопротивление резанию (более низкая энергетическая нагрузка, сокращение расхода электроэнергии)
- Большая производительность труда
- Большой срок службы режущей кромки (в зависимости от характера обработки даже в 3 раза по сравнению с SPUN и SPGN)
- Шероховатость обрабатываемой поверхности до  $R_a 3,2$
- Уменьшение нагрузки на станочное оборудование (передаточный механизм, шпиндели, пинолы)
- Меньше ударов многозубчатым инструментом
- Меньший уровень шума и вибраций системы станок – заготовка - инструмент
- Более спокойный ход инструмента

# СТРЕМИТЕЛЬНОСТЬ С ЭЛЕГАНТНОСТЬЮ



Высокая производительность обработки  
 Уменьшение сопротивления резанию  
 Стабильность обработки

**ФРЕЗЫ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ЧЕРНОВОЙ  
 ОБРАБОТКИ С УГЛОМ В ПЛАНЕ  
 60°**



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

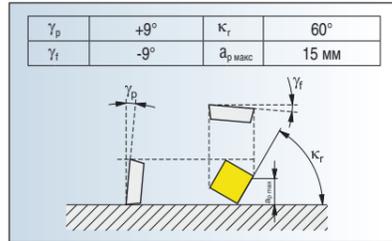
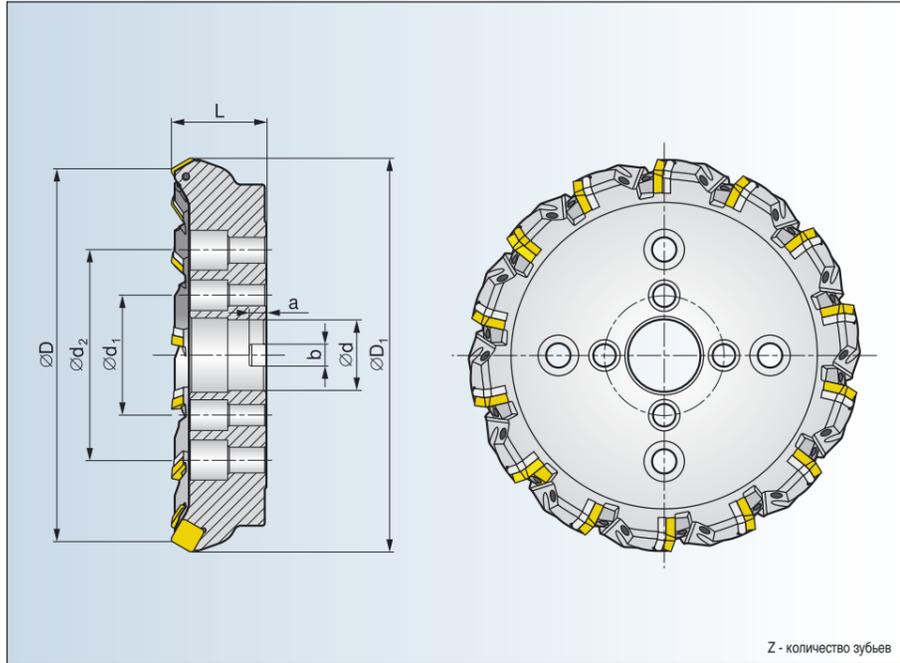
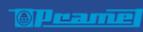
CZECH REPUBLIC Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Telefon: +420 / 583 381 111, Fax: +420 / 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com. GERMANY Pramet GmbH, Am Weichselgarten 34, D - 91058 Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, Fax: + 49 9131 / 93 37 42, E-mail: pramet.info.de@pramet.com. 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



# F60SB22X

## Торцевые фрезы для тяжелой черновой обработки

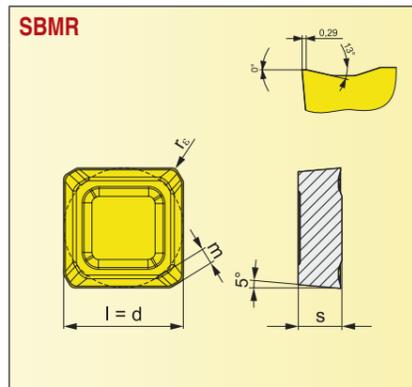


ISO	Ассортимент	Размеры									kg	Сменные многогранные пластины
		D	D <sub>1</sub>	d	L	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	a	b	Z		
125B07R-F60SB22X	●	125	144,4	40	63	-	-	9	16,4	7	3,7	SBMR 2207DZ SR
160C08R-F60SB22X	●	160	178,7	40	63	66,7	-	9	16,4	8	6,2	
200C10R-F60SB22X	●	200	217,9	60	63	101,6	-	14	25,7	10	9,5	
250C12R-F60SB22X	●	250	267,4	60	63	101,6	-	14	25,7	12	15,9	
315C14R-F60SB22X	●	315	331,8	60	80	101,6	177,8	14	25,7	14	34,1	

### ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ:

ISO	Запасные части					
	Призма	Винтик	Ключ	Клин	Дифференциальный винт	Ключ
125B07R-F60SB22X	LNx 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU SBMR 2207	DS 01	KL 04
160C08R-F60SB22X						
200C10R-F60SB22X						
250C12R-F60SB22X						
315C14R-F60SB22X						

### Сменные многогранные пластины



ISO	ANSI	Материалы		Размеры				
		8026T	8040	l	d	s	m	r <sub>c</sub>
SBMR 2207DZSR	SDMR -SDZSR	●	●	22,000	22,000	8,5	2,82	1,2

● складываемый ассортимент ○ нескладываемый ассортимент

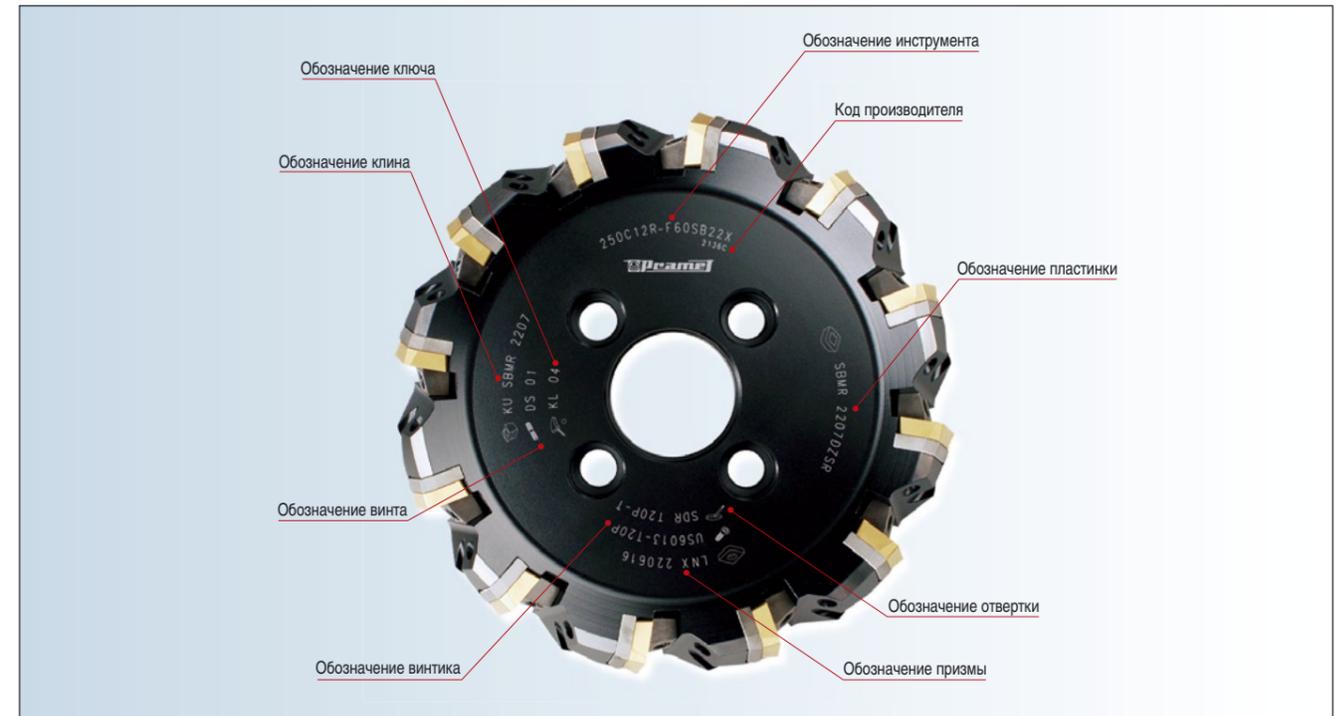
все размеры в [мм]

## Техническая информация

### УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:

Группа материала	Спецификация материала	Сменные многогранные пластины	Материал	Рекомендуемая скорость резания v <sub>c</sub> [м.мин <sup>-1</sup> ]		
				Подача f <sub>z</sub> [мм.зуб <sup>-1</sup> ]		
				0,3	0,6	0,8
<b>P</b>	Углеродистые (нелегированные) стали класса стали 3, стали 45 Легированные стали класса сталей 18ХГ, 12ХМ, 12ХН2 Ферритные стали (12х13, 20х13) Инструментальные стали углеродистые (y10, y12) Легированные инструментальные стали (9хг, хвг, 5хнм) Углеродистое стальное литьё (30л, 40л) Низко- и среднелегированное стальное литьё группы (35г, 30гсл, 35гл) Ферритные и мартенситные коррозионностойкие стали и для получения стального литья (12х13, 15х13л, 20х13)	SBMR 2207DZSR	8026T	240	190	150
			8040	205	170	135
<b>M</b>	Аустенитные и ферритно-аустенитные коррозионно-стойкие стали, Жаростойкие и жаропрочные стали Стали немагнитные и износостойкие (17х18н9, 08х18н10)	SBMR 2207DZSR	8026T	140	90	-
			8040	120	80	-
<b>K</b>	Серый чугун нелегированный и легированный (сч24, сч25, сч20) Чугун с шаровидным графитом (высокопрочный чугун) (вч40, вч42-12, вч80) Ковкий чугун (кч33-8, кч35-10)	SBMR 2207DZSR	8026T	225	180	140
			8040	190	160	125
<b>S</b>	Специальные жаропрочные сплавы на базе Ni, Co, Fe, Ti	SBMR 2207DZSR	8026T	-	-	-
			8040	60	25	-

### ОБОЗНАЧЕНИЕ ФРЕЗ:



### КОНСТРУКЦИЯ КРЕПЛЕНИЯ СМЕННОЙ МНОГОГРАННОЙ ПЛАСТИНЫ:

