
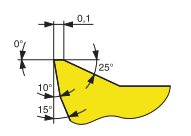


ГЕОМЕТРИЯ РЕЗАНИЯ SDMT 120508SR-M:

ISO	Фотография	Группа обр. материала					Описание	Используется у СМП: SDMT 120508SR-M
		P	M	K	N	S		
SDMT 120508SR-M		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Геометрия резания предназначена для легкого и среднего фрезерования углеродистой и легированной (в том числе коррозионностойкой) стали, чугуна и специальных сплавов.	
	Профиль главной режущей кромки	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
Диапазон условий резания:								
f_z		0,1 ÷ 0,25 [мм.зуб ⁻¹]						
a_p		1,0 ÷ 10,0 [мм]						
<input checked="" type="checkbox"/> - основная область применения <input type="checkbox"/> - другая область применения <input type="checkbox"/> - условное применение								

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:

Группа обр. материала	Подача f_z [мм.зуб ⁻¹]	Скорость v_c [м.мин ⁻¹]		
		8016	8026	8040
P	0,10	230	220	210
	0,15	200	180	170
	0,25	180	160	150
M	0,10	140	130	120
	0,15	120	100	90
	0,20	90	85	80
K	0,10	225	180	170
	0,15	180	150	140
	0,25	140	120	120
S	0,10	40	30	25
	0,15	-	25	20
H	0,15	25	20	-

ОБЗОР СВОЙСТВ:

<p>ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ФРЕЗЕРОВАНИЯ</p> 	<p>НЕБОЛЬШОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ</p> 	<p>ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ЗАГОТОВКИ</p> <p>ДОСТИГАЕМАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ $R_a \leq 1 \mu m$</p>	<p>ЭКОНОМНАЯ ОБРАБОТКА</p> <p>4 режущих кромки (поворачивать по стрелкам)</p> 	<p>ТОЧНАЯ СТЫКОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ</p> <p>$\Delta \leq 0,04 \text{ мм}$</p> 
--	--	---	---	--

гармония результатов



Высокая производительность фрезерования
 Высокое качество заготовки
 Небольшое отклонение от перпендикулярности
 Точная стыковка поверхностей
ИНСТРУМЕНТЫ С ПЛАСТИНКАМИ SDMT



Pramet
 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

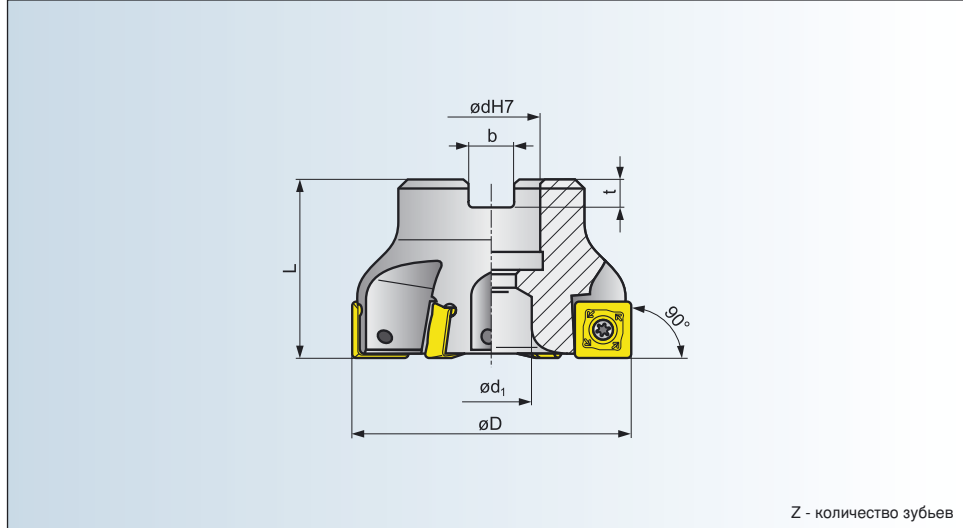
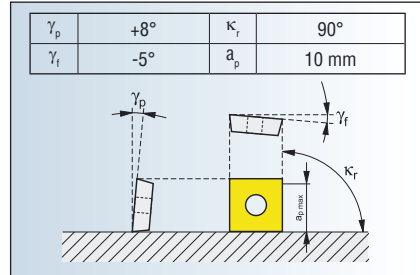
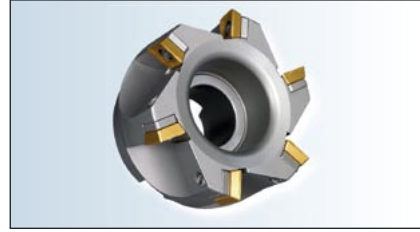
CZECH REPUBLIC Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Telefon: +420 / 583 381 111, Fax: +420 / 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com. GERMANY Pramet GmbH, Am Weichselgarten 34, D - 91058 Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, Fax: + 49 9131 / 93 37 42, E-mail: pramet.info.de@pramet.com.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



S90SD12

Фрезы угловые



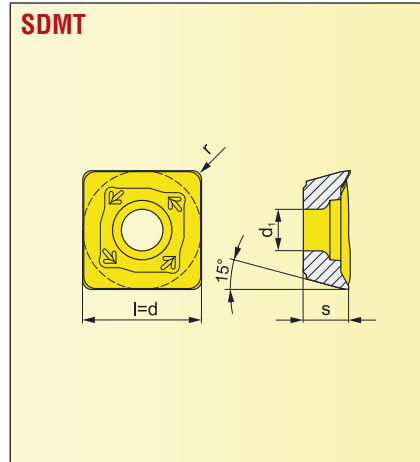
Z - количество зубьев

ISO	Ассортимент	Размеры							Охлаждение	кг
		D	dH7	d ₁	L	b	t	Z		
50A05R-S90SD12-C	●	50	22	18	40	10,4	6,3	5	+	0,26
63A06R-S90SD12-C	●	63	22	18	40	10,4	6,3	6	+	0,42
80A06R-S90SD12-C	●	80	27	38	50	12,4	7,0	6	+	1,02
100A08R-S90SD12-C	●	100	32	45	50	14,4	8,0	8	+	1,63
125A09R-S90SD12-C	●	125	40	56	63	16,4	9,0	9	+	2,93
160C12R-S90SD12	○	160	40	56	63	16,4	9,0	12	-	6,01

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ:

	Винтик	Отвертка	Призма	Винт призмы	Ключ
50A05R-S90SD12-C	US 3511-T15	SDR T15	-	-	-
63A06R-S90SD12-C	US 3511-T15	SDR T15	-	-	-
80A06R-S90SD12-C	US 3511-T15	SDR T15	SSN 100312	MS 3510	HKX 3,5
100A08R-S90SD12-C	US 3511-T15	SDR T15	SSN 100312	MS 3510	HKX 3,5
125A09R-S90SD12-C	US 3511-T15	SDR T15	SSN 100312	MS 3510	HKX 3,5
160C12R-S90SD12	US 3511-T15	SDR T15	SSN 100312	MS 3510	HKX 3,5

Сменные многогранные пластины



ISO	ANSI	Материалы				Размеры				
		8016	8026	8040		l	d	s	d ₁	r _e
SDMT 120508SR-M	SDMT 4(3,5)2SR-M	●	●	●		12,700	12,700	5,0	4,4	0,8

● складуемые ○ не складуемые

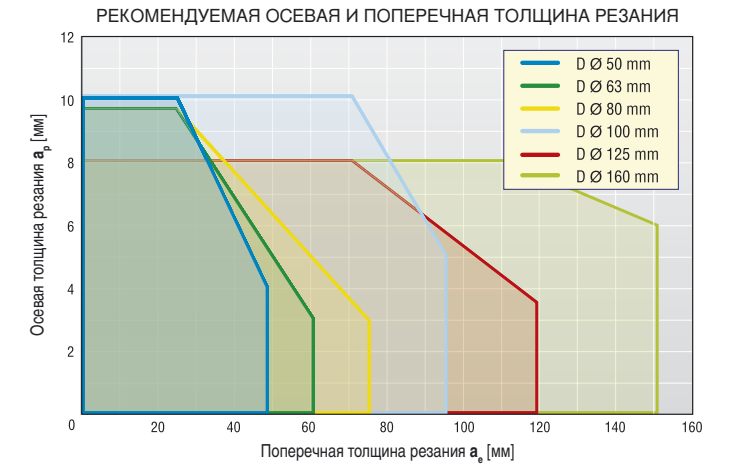
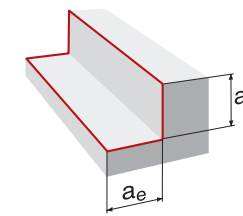
размеры представлены в [мм]

Технологические возможности инструментов



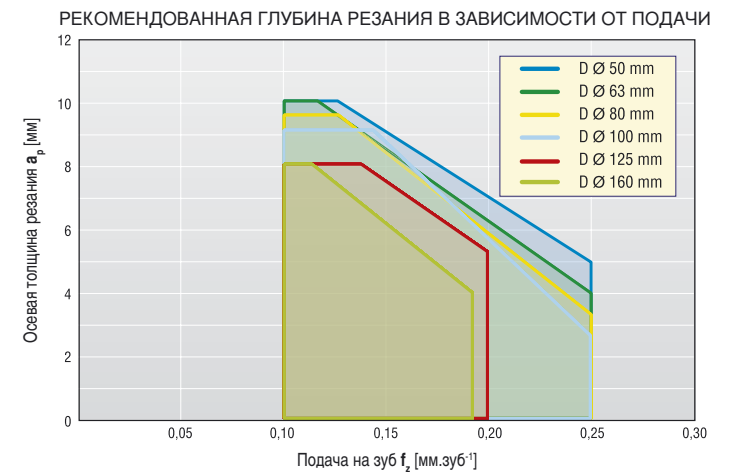
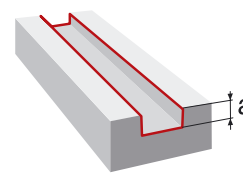
УГЛОВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ:

скорость резания:	$v_c = 160 \text{ м.мин}^{-1}$
подача на зуб:	$f_z = 0,15 \text{ мм.зуб}^{-1}$
обрабатываемый материал:	сталь 45



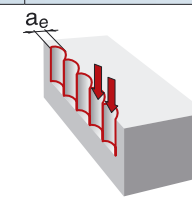
ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВКИ:

скорость резания:	$v_c = 160 \text{ м.мин}^{-1}$
обрабатываемый материал:	сталь 45



ПРОРЕЗНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ:

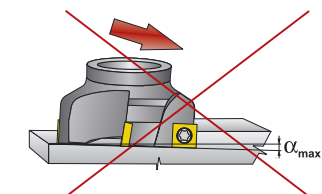
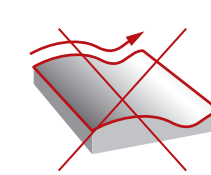
скорость резания:	$v_c = 160 \text{ м.мин}^{-1}$
обрабатываемый материал:	сталь 45



Ø фрезы [мм]	$a_{e \text{ макс}}$ [мм]
50	8
63	8
80	8

Фрезы диаметром 100 ÷ 160 мм для этих операций не рекомендуем

ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ:



ВНИМАНИЕ!
ЗАПРЕЩАЕТСЯ
ВРЕЗАТЬСЯ
ПОД УГЛОМ!