

Техническая информация

ПРИМЕР ПРАКТИЧЕСКОГО ПРИМЕНЕНИЯ НОВОГО ИНСТРУМЕНТА:

Станок: горизонтально-фрезерный
 Название: H160
 Мощность: 70 kW
 Заготовка: кольцо
 Размеры заготовки: диаметр 6500 мм
 Материал заготовки: 30ГСП (650 МПа)



РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ:

Фреза для тяжелого фрезерования, „классическая“: $\varnothing D = 175$ мм (6 зубьев). Пластина: SPUN 250620S; P25

Режимы резания:

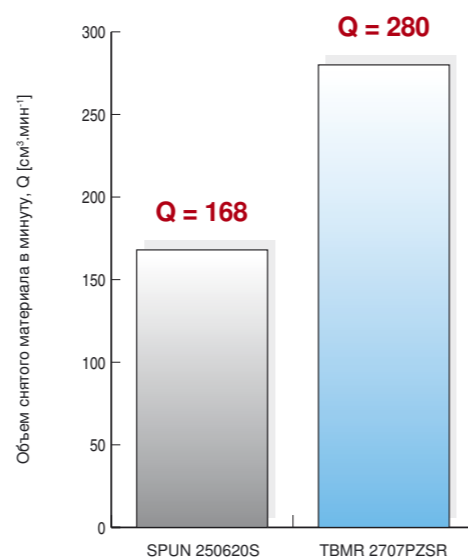
| | | |
|----------------------------------|-----------|--|
| Скорость резания | v_c | 82 м.мин ⁻¹ |
| Подача на зуб | f_z | 0,47 мм.зуб ⁻¹ |
| Минутная подача | f_{min} | 420 мм.мин ⁻¹ |
| Глубина резания | a_p | 10 мм |
| Ширина фрезерования | a_e | 40 мм |
| Объем снятого материала в минуту | Q | 168 см³.мин⁻¹ |
| Потребляемый ток | I | 80 А |



„Новая“ фреза для тяжелого фрезерования: $\varnothing D = 175$ мм (8 зубьев). Пластина: TBMR 2707PZSR; 8026T

Режимы резания:

| | | |
|----------------------------------|-----------|--|
| Скорость резания | v_c | 95 м.мин ⁻¹ |
| Подача на зуб | f_z | 0,51 мм.зуб ⁻¹ |
| Минутная подача | f_{min} | 702 мм.мин ⁻¹ |
| Глубина резания | a_p | 10 мм |
| Ширина фрезерования | a_e | 40 мм |
| Объем снятого материала в минуту | Q | 280 см³.мин⁻¹ |
| Потребляемый ток | I | 65 А |



ПРЕИМУЩЕСТВА НОВОГО ИНСТРУМЕНТА PRAMET:

| | | | | |
|---|---|------------------------------|-------------------------------------|--|
| ВЫСОКО-ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ | МИНИМАЛЬНОЕ ОТКЛОНЕНИЕ ОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ | НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ | ТОЧНАЯ СТЫКОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ | ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ |
| | | | $\Delta \leq 0,04$ мм | $3,2$ |



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



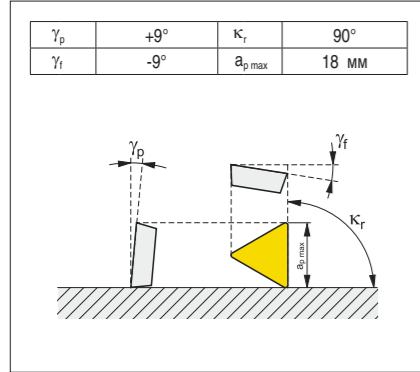
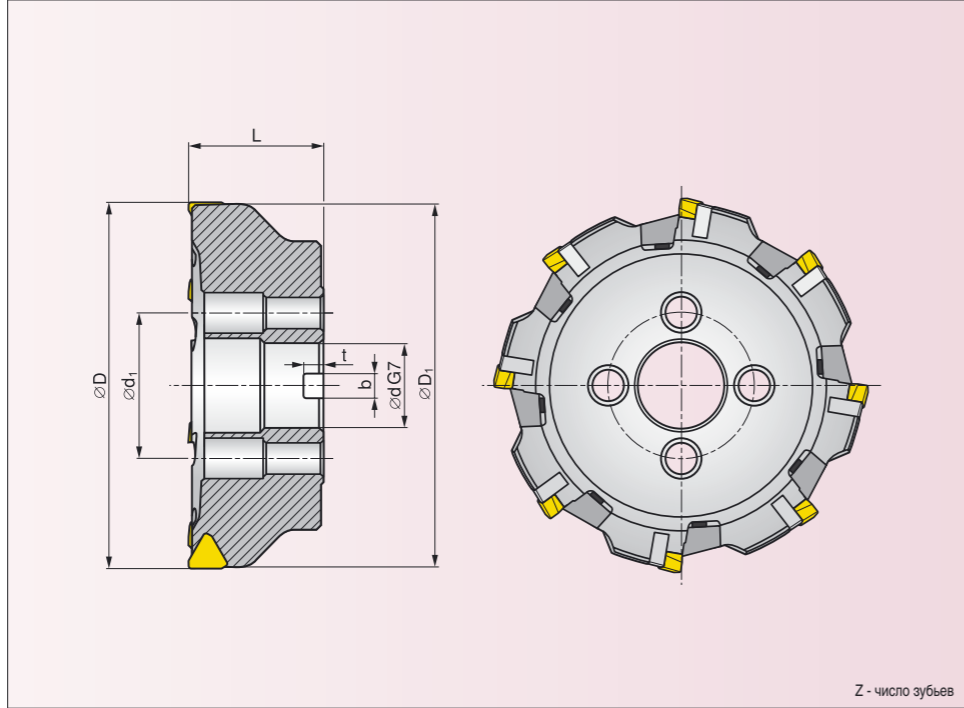
ФРЕЗЫ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ОБРАБОТКИ 90°

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
 СТАБИЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ
 НИЗКИЕ УСИЛИЯ РЕЗАНИЯ



F90TB27X

Фрезы для обработки прямоугольных уступов - тяжелая обработка



Z - число зубьев

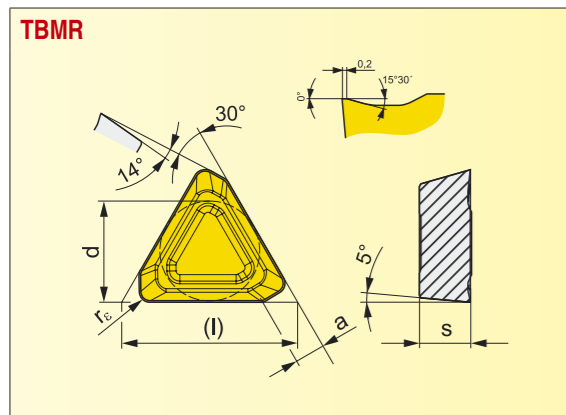
КОРПУСА ФРЕЗ:

| ISO | Ассортимент | Размеры | | | | | | | | | Сменные многогранные пластины | |
|------------------|-------------|---------|----------------|------|----|----------------|----|------|----|------|-------------------------------|-------------|
| | | D | D ₁ | d G7 | L | d ₁ | t | b | Z | kg | Пластина | Сплав |
| 140B07R-F90TB27X | ● | 140 | 135,7 | 40 | 63 | - | 9 | 16,4 | 7 | 3,7 | TBMR 2707PZSR | 8026T; 8240 |
| 175C08R-F90TB27X | ● | 175 | 169,6 | 40 | 63 | 66,7 | 9 | 16,4 | 8 | 6,3 | | |
| 210C10R-F90TB27X | ● | 210 | 204,1 | 60 | 63 | 101,6 | 14 | 25,7 | 10 | 9,1 | | |
| 260C12R-F90TB27X | ● | 260 | 253,4 | 60 | 63 | 101,6 | 14 | 25,7 | 12 | 16,2 | | |

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ:

| ISO | Запасные части | | | | | |
|------------------|---------------------|--------------|------------|---------------|--------------------|----------|
| | Подкладная пластина | Винт | Отвертка | Зажимной клин | Двухсторонний винт | Отвертка |
| 140B07R-F90TB27X | LNK 220616 | US 6013-T20P | SDR T20P-T | KU TBMR 2707 | DS 01Z | KL 04 |
| 175C08R-F90TB27X | | | | | | |
| 210C10R-F90TB27X | | | | | | |
| 260C12R-F90TB27X | | | | | | |

Сменные многогранные пластины



● складированный ассортимент ○ нескладированный ассортимент

| ISO | ANSI | Сплав | | Размеры | | | | |
|---------------|------------|-------|------|---------|--------|------|------|----------------|
| | | 8026T | 8240 | l | d | s | a | r _c |
| TBMR 2707PZSR | TDMR-5PZSR | ● | ● | 27,496 | 15,875 | 7,94 | 4,61 | 1,6 |

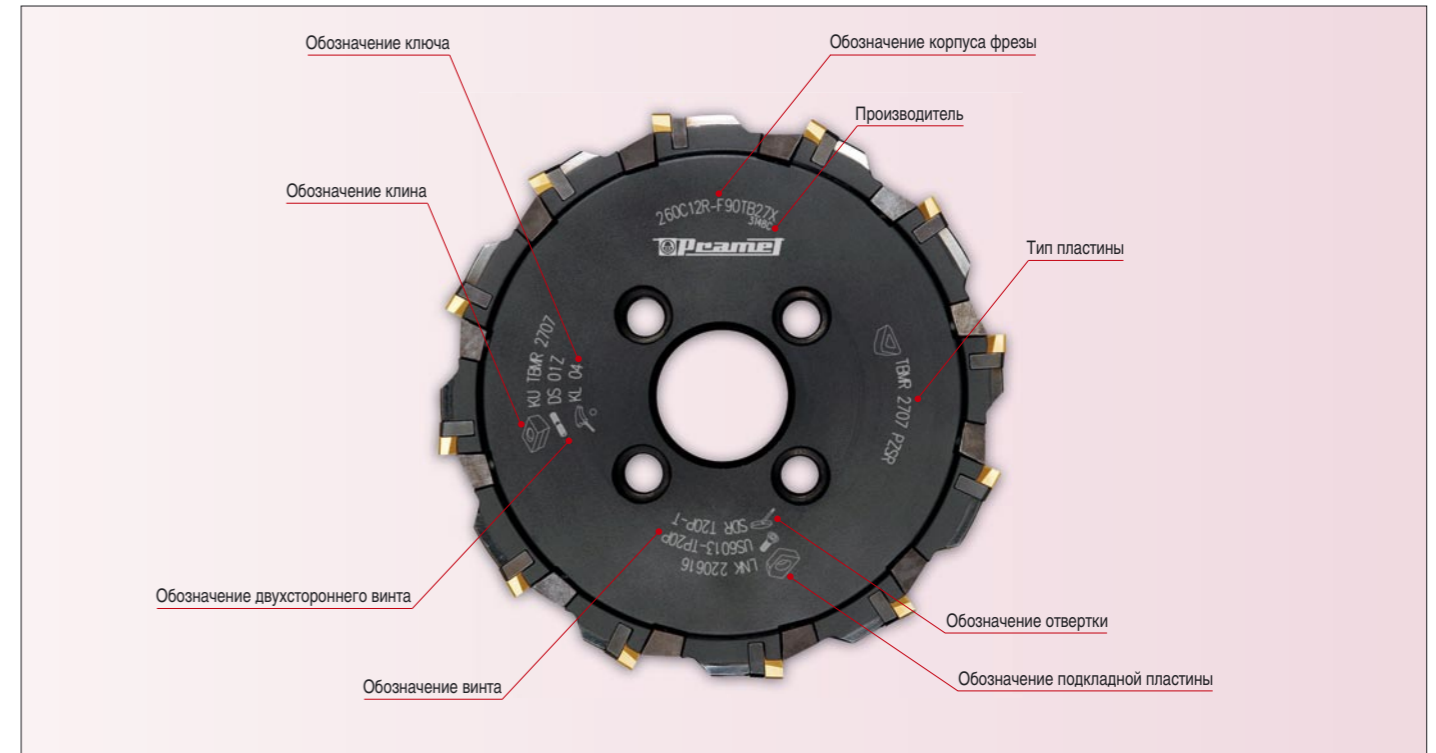
все размеры в [мм]

Техническая информация

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:

| Группа | Обрабатываемые материалы | Сменные многогранные пластины | Сплав | Рекомендованная скорость резания v _c [м.мин ⁻¹] | | |
|----------|---|-------------------------------|-------|--|-----|-----|
| | | | | Подача f _z [мм.зуб ⁻¹] | | |
| | | | | 0,2 | 0,4 | 0,6 |
| P | Углеродистые (нелегированные) стали (сталь 3, сталь 45) Легированные стали (18XГ, 12XM, 12XH2) Ферритные стали (12X13, 20X13) Инструментальные стали углеродистые (У10, У12) Легированные инструментальные стали (9ХГ, ХВГ, 5ХНМ) Углеродистое стальное литьё (30Л, 40Л) Низко- и среднелегированное стальное литьё (35Г, 30ГСЛ, 35ГЛ) Ферритные и мартенситные коррозионностойкие стали и стальное литьё (12X13, 15X13Л, 20X13) | TBMR 2707PZSR | 8026T | 128 | 108 | 70 |
| | | | 8240 | 108 | 92 | 61 |
| M | Аустенитные и ферритно-аустенитные Коррозионностойкие стали, жаростойкие и жаропрочные стали Стали немагнитные и износостойкие (17X18N9, 08X18N10) | TBMR 2707PZSR | 8026T | 76 | 64 | - |
| | | | 8240 | 64 | 52 | - |
| K | Серый чугун нелегированный и легированный (СЧ24, СЧ25, СЧ20) Чугун с шаровидным графитом (высокопрочный чугун) (ВЧ40, ВЧ42-12, ВЧ80) Ковкий чугун (КЧ33-8, КЧ35-10) | TBMR 2707PZSR | 8026T | 120 | 100 | 87 |
| | | | 8240 | 100 | 84 | 75 |

МАРКИРОВКА НА КОРПУСЕ ФРЕЗЫ:



КОНСТРУКЦИЯ КРЕПЛЕНИЯ СМЕННОЙ МНОГОГРАННОЙ ПЛАСТИНЫ:

