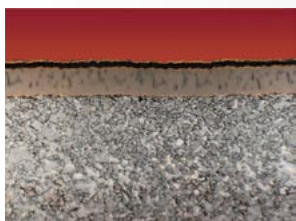
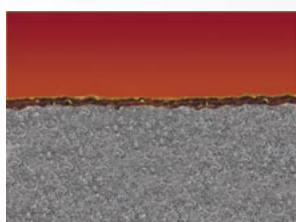


**MATERIAŁ 6630**

Jest połączeniem substratu z elastyczną warstwą wierzchnią, zapobiegającą powstawaniu pęknięć podczas procesu obróbki oraz pokrycia metodą MTCVD (grubość 9-14 µm) zwiększającego odporność na zużycie chemiczno-dyfuzyjne oraz mechaniczne przy zachowaniu wysokiej ciągliwości. Uniwersalny materiał do toczenia stali. Może być stosowany do obróbki żeliw oraz stali nierdzewnych. Łączy dobrą odporność na ścieranie z wysoką ciągliwością.

**MATERIAŁ 8030**

Jest kombinacją ciągliwego i odpornego na ścieranie submikronowego substratu z pokryciem PVD, który składa się z nanokrystalicznych warstw kompozytowych ( grubość 3-5 µm). Przeznaczony do wykańczającego toczenia stali zwykłych i nierdzewnych. Może być stosowany do toczenia stali wysokostopowych oraz superstopów.

**ZAŁECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA - MATERIAŁ 6630 [m.min<sup>-1</sup>]**

PŁYTKA	Rodzaj operacji	P	M	K	N-AI	N-Cu	S	H
CNMG	Toczenie wykańczające	300	225	265	-	-	80	-
	Toczenie kształtujące	235	160	205	-	-	70	-
	Toczenie zgrubne	165	115	145	-	-	50	-
TNMG	Toczenie wykańczające	280	210	250	-	-	75	-
	Toczenie kształtujące	220	150	195	-	-	65	-
	Toczenie zgrubne	155	100	135	-	-	45	-
DNMG	Toczenie wykańczające	280	210	250	-	-	75	-
	Toczenie kształtujące	220	150	195	-	-	65	-
	Toczenie zgrubne	155	100	135	-	-	45	-

**ZAŁECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA - MATERIAŁ 8030 [m.min<sup>-1</sup>]**

PŁYTKA	Rodzaj operacji	P	M	K	N-AI	N-Cu	S	H
CNMG	Toczenie wykańczające	235	110	140	700	400	55	-
	Toczenie kształtujące	190	80	110	500	300	-	-
	Toczenie zgrubne	-	-	-	350	250	-	-
TNMG	Toczenie wykańczające	220	100	130	650	380	45	-
	Toczenie kształtujące	180	75	100	450	280	-	-
	Toczenie zgrubne	-	-	-	300	230	-	-
DNMG	Toczenie wykańczające	220	100	130	650	380	45	-
	Toczenie kształtujące	180	75	100	450	280	-	-
	Toczenie zgrubne	-	-	-	300	230	-	-
TCGT	Toczenie wykańczające	235	200	-	650	380	35	-
	Toczenie kształtujące	-	-	-	-	-	-	-
	Toczenie zgrubne	-	-	-	-	-	-	-

# spokojnie i gładko



Niskie siły skrawania  
Eliminacja drgań  
Zminimalizowane wydzielanie ciepła

**PŁYTKI Z NISKIM OPOREM SKRAWANIA  
ŁAMACZ SI**



Pramet Sp. z o.o., ul. Braci Mieroszewskich 122C, PL - 41-219 Sosnowiec, POLAND  
Telefon: + 48 32 / 78 15 890, Fax: + 48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@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. RUSSIA Pramet Tools, 129010, г. Москва, ул. Большая Спасская, дом 12, офис 154, Тел.: +7 495 739 5723, Факс: +7 495 739 5722, E-mail: pramet.info.ru@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.

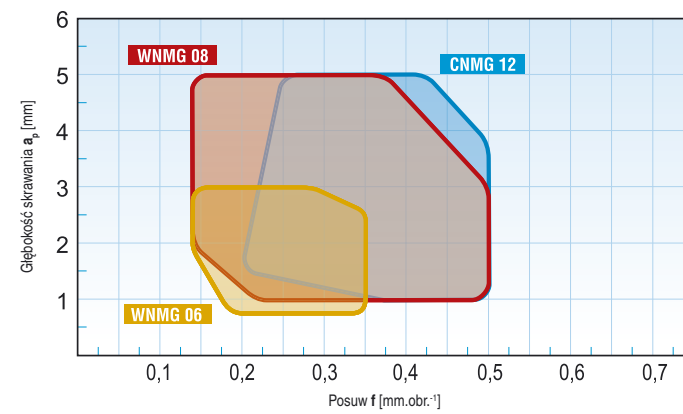
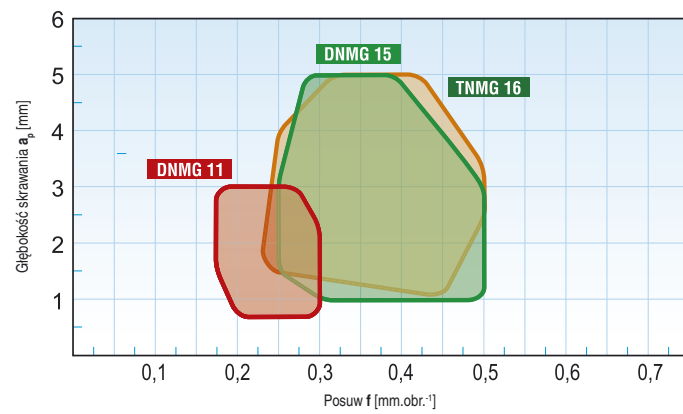
www.pramet.com



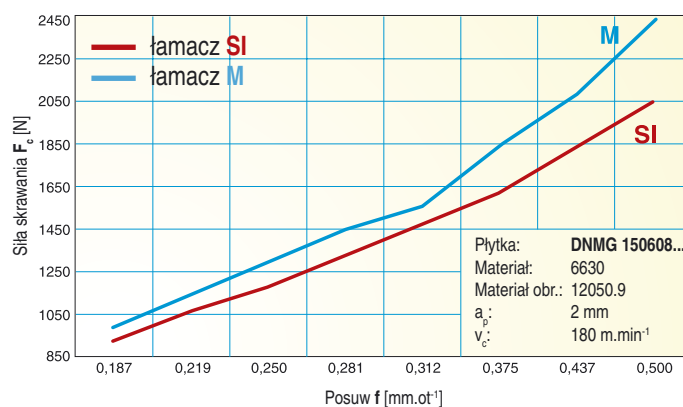
## Negatywne płytki wymienne wielostrzowe z łamaczem SI

Płytki	Oznaczenie ISO	Materiał	głębokość skrawania $a_p$ [mm]	Posuw $f$ [mm.obr. <sup>-1</sup> ]	$\gamma^\circ$	Przekrój ostrza
	CNMG 120404ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,450)	15	
	CNMG 120404EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,450)		
	CNMG 120408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,500)		
	CNMG 120408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,3 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 110404ER-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,180 ÷ 0,300)	19	
	DNMG 110404EL-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,180 ÷ 0,300)	18	
	DNMG 110408ER-SI	6630, 8030	2,0 (1,5 ÷ 3,0)	0,25 (0,200 ÷ 0,350)		
	DNMG 110408EL-SI	6630, 8030	2,0 (1,5 ÷ 3,0)	0,25 (0,200 ÷ 0,350)		
	DNMG 150408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)	15	
	DNMG 150408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 150604ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 150604EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 150608ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
	DNMG 150608EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,5 ÷ 5,0)	0,4 (0,250 ÷ 0,500)		
	TNMG 160404ER-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,450)	18	
	TNMG 160404EL-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,450)		
	TNMG 160408ER-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,500)		
	TNMG 160408EL-SI	6630, 8030	2,5 (1,0 ÷ 4,0)	0,3 (0,220 ÷ 0,500)		
	WNMG 060404ER-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,150 ÷ 0,350)	19	
	WNMG 060404EL-SI	6630, 8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,25 (0,150 ÷ 0,350)		
	WNMG 080404ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)	15	
	WNMG 080404EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)		
	WNMG 080408ER-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)		
	WNMG 080408EL-SI	6630, 8030	3,0 (1,0 ÷ 5,0)	0,3 (0,150 ÷ 0,500)		

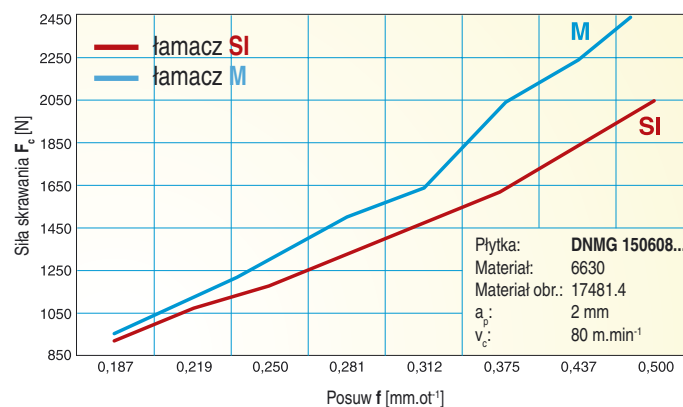
## WYKRES ŁAMANIA WIÓRA DLA PŁYTEK NEGATYWNYCH Z ŁAMACZEM SI



## ZALEŻNOŚĆ SIŁ SKRAWANIA OD POSUWU DLA NOWEGO ŁAMACZA SI I STANDARDOWEGO ŁAMACZA M PODCZAS OBRÓBKI STALI WĘGLOWEJ



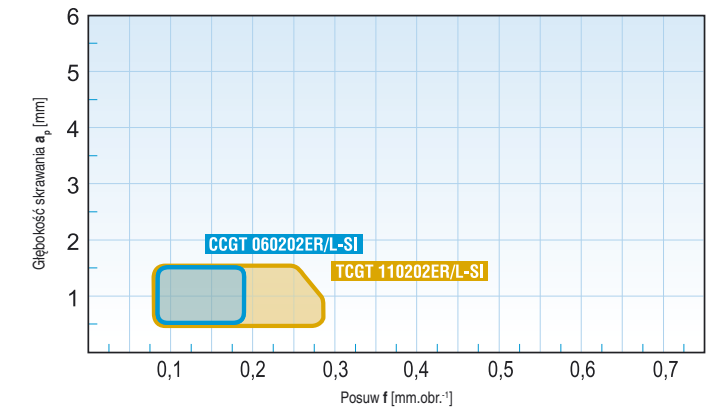
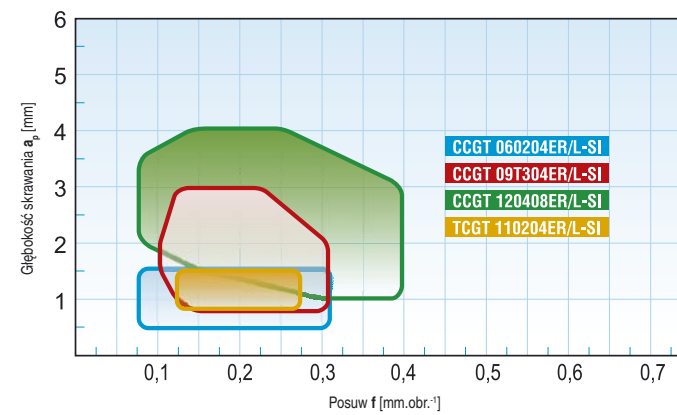
## ZALEŻNOŚĆ SIŁ SKRAWANIA OD POSUWU DLA NOWEGO ŁAMACZA SI I STANDARDOWEGO ŁAMACZA M PODCZAS OBRÓBKI STALI NIERDZEWNEJ ŻAROODPORNEJ



## Pozytywne płytki wymienne wielostrzowe z łamaczem SI

Płytki	Oznaczenie ISO	Materiał	głębokość skrawania $a_p$ [mm]	Posuw $f$ [mm.obr. <sup>-1</sup> ]	$\gamma^\circ$	Przekrój ostrza			
	CCGT 060202ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,1 (0,080 ÷ 0,180)	20				
	CCGT 060202EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,1 (0,080 ÷ 0,180)					
	CCGT 060204ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,300)					
	CCGT 060204EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)	0,2 (0,080 ÷ 0,300)					
	CCGT 09T304ER-SI	8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,2 (0,100 ÷ 0,300)					
	CCGT 09T304EL-SI	8030	2,0 (0,8 ÷ 3,0)	0,2 (0,100 ÷ 0,300)					
	CCGT 120408ER-SI	8030	2,5 (1,5 ÷ 4,0)	0,3 (0,100 ÷ 0,400)					
	CCGT 120408EL-SI	8030	2,5 (1,5 ÷ 4,0)	0,3 (0,100 ÷ 0,400)					
		TCGT 110202ER-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)			0,2 (0,080 ÷ 0,280)	20	
		TCGT 110202EL-SI	8030	1,0 (0,5 ÷ 1,5)			0,2 (0,080 ÷ 0,280)		
TCGT 110204ER-SI		8030	1,0 (0,8 ÷ 1,5)	0,2 (0,125 ÷ 0,280)					
TCGT 110204EL-SI		8030	1,0 (0,8 ÷ 1,5)	0,2 (0,125 ÷ 0,280)					

## WYKRES ŁAMANIA WIÓRA DLA PŁYTEK POZYTYWNYCH Z ŁAMACZEM SI



## PORÓWNIANIE JAKOŚCI POWIERZCHNI OBROBIONEJ PODCZAS OBRÓBKI SMUKŁEGO WAŁU

