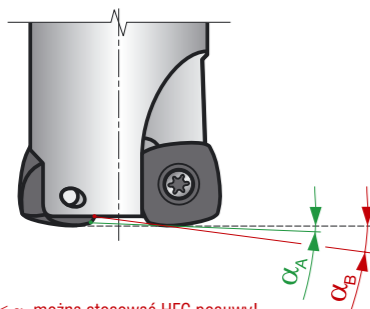


Informacje techniczne

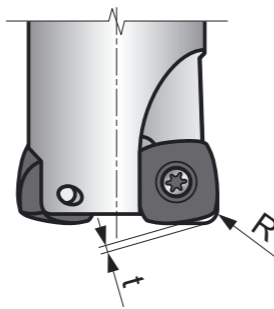
ZAGŁĘBIANIE POD KĄTEM:



Tylko dla kątów $\leq \alpha_a$ można stosować HFC posuw! (Only for angles $\leq \alpha_a$ can HFC feed be used!)

Typ freza	Płytki wielostronna	D [mm]	α_A [°]	α_B [°]
	ZDCW 09T304	40	0,37	2,79
	ZDEW 120408	50	0,54	2,68
	ZDEW 120408	63	0,38	1,87
	ZDEW 120408	80	0,29	1,40
	ZDCW 09T304	25	0,90	7,18
	ZDCW 09T304	32	0,54	4,12
	ZDEW 120408	40	0,74	4,02
	ZDCW 09T304	25	0,95	6,59
	ZDCW 09T304	32	0,58	4,31
	ZDEW 120408	32	1,25	6,96
	ZDEW 120408	40	0,78	3,73

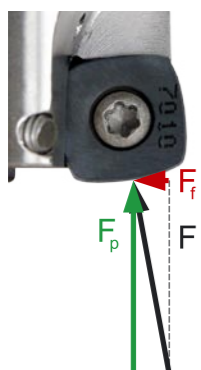
INFORMACJE DO PROGRAMOWANIA CNC:



Płytki wielostronna	R [mm]	t [mm]
ZDCW 09T304	2,27	0,52
ZDEW 120408	3,52	0,64

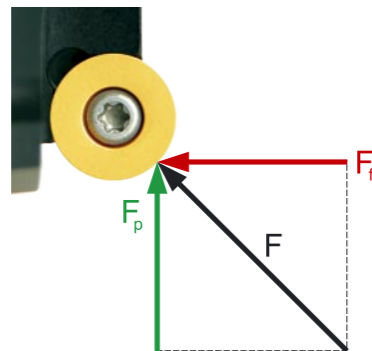
ROZKŁAD SIŁ SKRAWANIA:

NARZĘDZIA HFC:



- + Głównie siły skierowane do osi wrzeciona
- + Stabilna obróbka bez wibracji
- + Wysoka wydajność

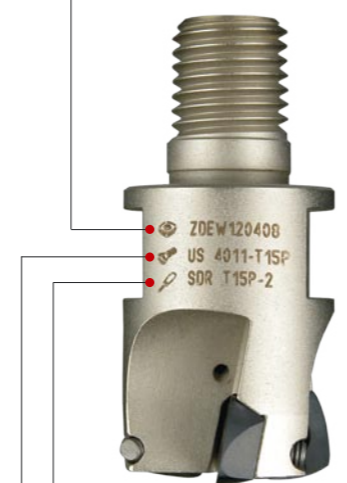
NARZĘDZIA Z PŁYTKAMI OKRĄGLYMI:



- Większe siły promieniowe - większe obciążenie wrzeciona
- Wibracje
- Niższa wydajność

INFORMACJE PODANE NA NARZĘDZIU:

Symbol płytki



— Części zamienne - symbol klucza
— Części zamienne - symbol śruby

naprawdę duży



Frezowanie dużymi posuwami - do **3 mm/ząb**
Duża wydajność objętościowa
Stabilna obróbka bez wibracji

**FREZY DO FREZOWANIA
DUŻYMI POSUWAMI**



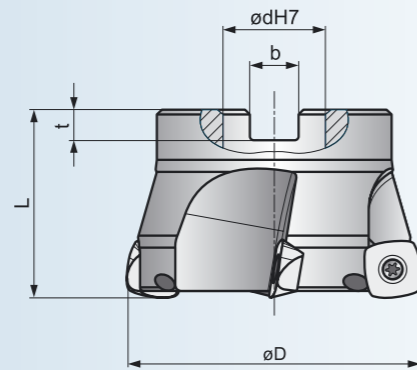
Pramet Sp. z o.o. ul. Braci Mieroszewskich 122C, 41-219 Sosnowiec, Polska
Tel.: (+48) 032 781 58 90, Fax: (+48) 032 786 04 06, e-mail: pramet.info.pl@pramet.com, www.pramet.com

www.pramet.com



SMOZD..

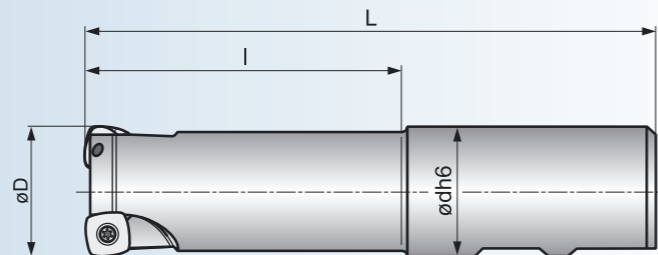
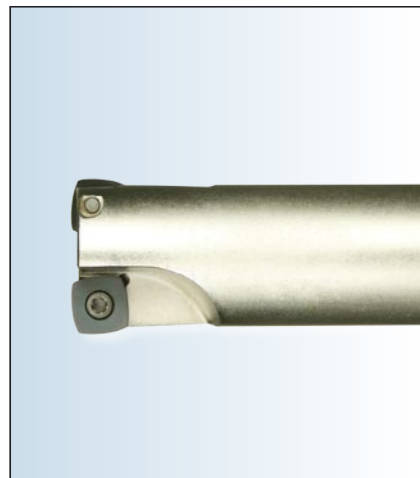
Frezy do płaszczyzn



ISO	Asortyment	Rozmiary						Chłodzenie	kg	Części zamienne		Płytki wielostrzowa		
		D	dh7	L	b	t	Z			Śruba	Śrubokręt			
40A03R-SMOZD09	•	40	16	40	8,4	5,6	3	+	0,20	US 3006-T09P	SDR T09P	ZDCW 09T304		
40A04R-SMOZD09	•												4	
50A04R-SMOZD12	•	50	22	40	10,4	6,4	4	+	0,22	US 4011-T15P	SDR T15P	ZDEW 120408		
63A04R-SMOZD12	•	63											+	0,45
63A05R-SMOZD12	•													
80A05R-SMOZD12	•	80	27	50	12,4	7,0	5	+	1,00					

SZD..

Frezy trzpieniowe



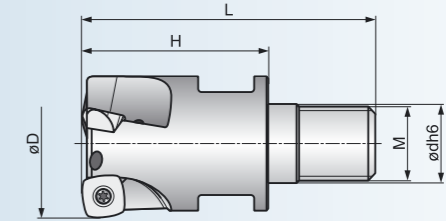
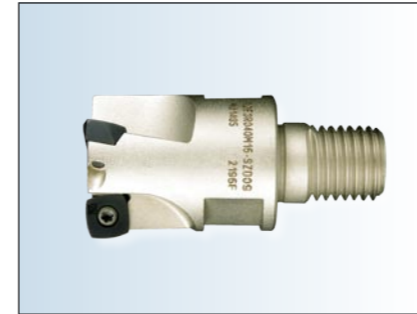
ISO	Asortyment	Rozmiary						Chłodzenie	kg	Części zamienne		Płytki wielostrzowa
		D	L	l	dh6	Z	Śruba			Śrubokręt		
25E2R080B25-SZD09	•	25	140	80	25	2	+	0,45	US 3006-T09P	SDR T09P	ZDCW 09T304	
25E2R140B25-SZD09	•		200	140								
25E2R240B25-SZD09	•		300	240								
32E2R080B32-SZD09	•	32	140	80	32	2	+	0,75	US 3006-T09P	SDR T09P	ZDCW 09T304	
32E2R140B32-SZD09	•		200	140								
32E2R240B32-SZD09	•		300	240								
40E4R080B32-SZD12	•	40	140	80	40	4	+	0,80	US 4011-T15P	SDR T15P	ZDEW 120408	
40E4R140B32-SZD12	•		200	140								
40E4R240B32-SZD12	•		300	240								

• magazynowany ○ niemagazynowany

Wszystkie wymiary w [mm]

SZD..

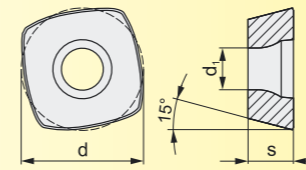
Głowiczki wkręcane



ISO	Asortyment	Rozmiary						Chłodzenie	kg	Części zamienne		Płytki wielostrzowa
		D	H	L	dh6	M	Z			Śruba	Śrubokręt	
25E2R032M12-SZD09	•	25	32	54	12,5	M12	2	+	0,10	US 3006-T09P	SDR T09P	ZDCW 09T304
32E3R040M16-SZD09	•	32	40	63	17	M16	3	+	0,20			
32E3R040M16-SZD12	•									40	+	0,17
40E4R040M16-SZD12	•						4	+	0,20			

Płytki wymienne wielostrzowe

ZDCW / ZDEW



ISO	ANSI	Materiały			Rozmiary				
		7010	7025	7040	l	d	s	d ₁	r _c
ZDCW 09T304	ZDEW 3(3.2)1	•	•	•	9,525	9,525	3,97	3,4	0,4
ZDEW 120408	ZDCW 432	•	•	•	12,700	12,700	4,76	4,4	0,8

Informacje techniczne

ZALECANE PARAMETRY PRACY DLA PŁYTEK ZDCW 09T304:

Materiał	FREZOWANIE PŁASZCZYŹN		FREZOWANIE ODSADZEŃ		WCINANIE OSIOWE	
	posuw f _z	osiowa głęb. skraw. a _p max.	posuw f _z	osiowa głęb. skraw. a _p max.	posuw f _z	promień. głęb. skraw. a _e max.
	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]
P stале	0,3 ÷ 2,0	1,0	0,3 ÷ 1,5	1,0	0,10 ÷ 0,20	
K żeliwa	0,3 ÷ 2,0		0,3 ÷ 1,5		0,10 ÷ 0,20	
H hart. stal (52÷56 HRc)	0,3 ÷ 1,0		0,3 ÷ 0,8		0,08 ÷ 0,12	

ZALECANE PARAMETRY PRACY DLA PŁYTEK ZDEW 120408:

Materiał	FREZOWANIE PŁASZCZYŹN		FREZOWANIE ODSADZEŃ		WCINANIE OSIOWE	
	posuw f _z	osiowa głęb. skraw. a _p max.	posuw f _z	osiowa głęb. skraw. a _p max.	posuw f _z	promień. głęb. skraw. a _e max.
	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]	[mm.ząb ⁻¹]	[mm]
P stале	0,5 ÷ 3,0	1,6	0,3 ÷ 2,0	1,6	0,10 ÷ 0,25	
K żeliwa	0,5 ÷ 3,0		0,3 ÷ 2,0		0,10 ÷ 0,25	
H hart. stal (52÷56 HRc)	0,3 ÷ 1,0		0,3 ÷ 1,0		0,08 ÷ 0,15	

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA ZDCW 09T304:

Materiał	Parametry	ZDCW 09T304		
		P	K	H
7010	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	265 ÷ 230	260 ÷ 200	50 ÷ 40
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 1,0
7025	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	250 ÷ 180	250 ÷ 180	35 ÷ 30
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 1,0
7040	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	240 ÷ 170	235 ÷ 165	35 ÷ 30
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 2,0	0,3 ÷ 1,0

• magazynowany ○ niemagazynowany

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA ZDEW 120408:

Materiał	Parametry	ZDEW 120408		
		P	K	H
7010	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	265 ÷ 230	260 ÷ 200	50 ÷ 40
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,5 ÷ 3,0	0,5 ÷ 3,0	0,3 ÷ 1,0
7025	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	250 ÷ 180	250 ÷ 180	35 ÷ 30
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,5 ÷ 3,0	0,5 ÷ 3,0	0,3 ÷ 1,0
7040	Prędk. skrawania [m.min ⁻¹]	240 ÷ 170	235 ÷ 165	35 ÷ 30
	Posuw na ząb [mm.ząb ⁻¹]	0,5 ÷ 3,0	0,5 ÷ 3,0	0,3 ÷ 1,0

Wszystkie wymiary w [mm]