



3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025
3025

NOWY
WYDAJNY MATERIAŁ
SKRAWAJĄCY



3025



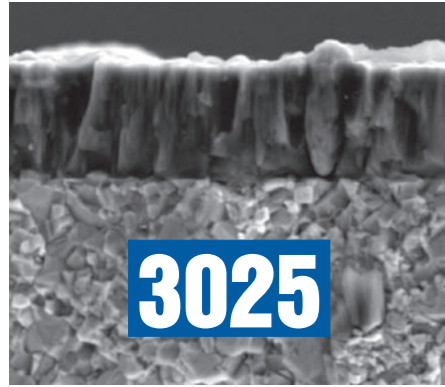
Pramet Sp. z o.o., Aleja Józefa Mireckiego 22, PL - 41-205 Sosnowiec, POLAND
Telefon: + 48 32 / 78 15 890, Fax: + 48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com

CZECH REPUBLIC • Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Tel.: +420 583 381 111, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com
BRAZIL • Pramet Ind. e Com. de Ferramentas Ltda., Sorocaba / SP, Tel./Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com
GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com
CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2712, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com
HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com
INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com
ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com
RUSSIA • ООО «Прамет», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com
SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: + 421 41 / 764 54 60, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com
www.pramet.com



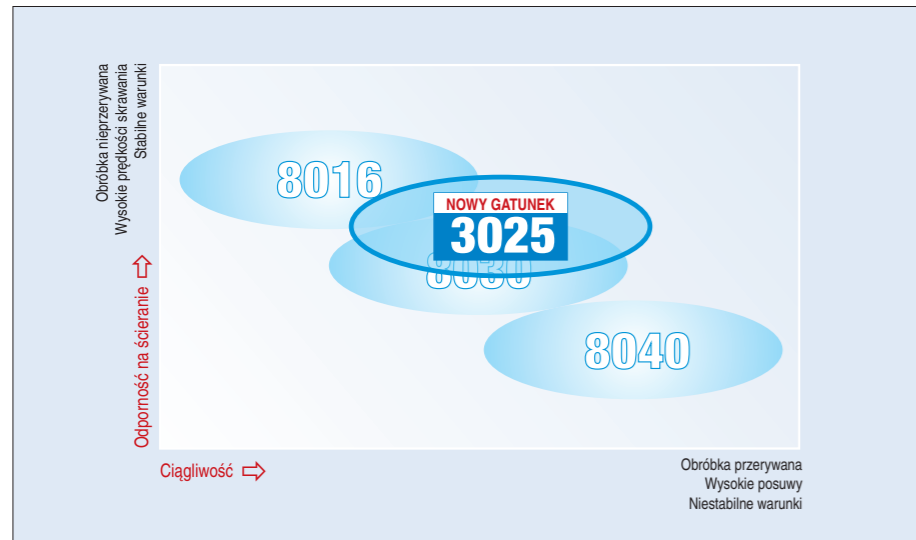
880619

NOWY MATERIAŁ SKRAWAJĄCY SERII 3000



Gatunek 3025 charakteryzuje się wysoką ciągliwością i wytrzymałością krawędzi skrawającej. Wysoką odporność na ścieranie zapewnia wielowarstwowa, nanokompozytowa i gradientowa powłoka PVD. Wyjątkowa przyczepność powłoki PVD do substratu osiągnięta została poprzez intensywne oczyszczanie jonowe przed nałożeniem powłoki. Materiał ten jest przeznaczony głównie do toczenia stali nierdzewnych austenitycznych. Może być również stosowany do obróbki pozostałych grup materiałów obrabianych.

OBSZAR ZASTOSOWANIA



3025

10	20	30	40	P	M	K	N	S	H

- submikronowy substrat typu H
- wielowarstwowa, nanokompozytowa i gradientowa powłoka PVD
- obniżone naprężenia wewnętrzne powłoki i podwyższona twardość
- zmniejszone powstawanie karbu
- niezawodność eksploatacyjna
- wysoka odporność przy trudnych warunkach obróbki

■ pierwszy wybór ■ alternatywnie □ warunkowo

PRZYKŁADY ZUŻYCIA

Płytki: 15 minut w materiale, materiał obrabiany: 17349.4 (X2CrNiMo A7-12-2), twardość 170 HB, $v_c = 100$ m/min., $f = 0.20$ mm/obr., $a_p = 1.5$ mm.



Całkowity czas obróbki:

materiał 8030
13,2 min



Całkowity czas obróbki:

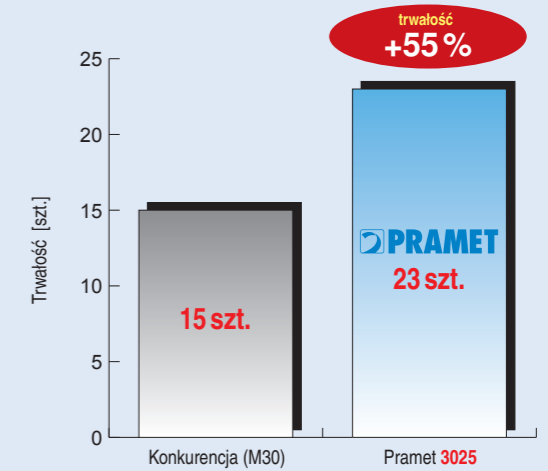
materiał 3025
26,5 min

PRZYKŁAD 1

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: MAAS-30SL TBHE
Materiał: stal17240 (X5CrNi 18-10)
Operacja: toczenie tulei
Narzędzie: DWLNR 2525 M 08
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	140 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,25 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	1,5 mm

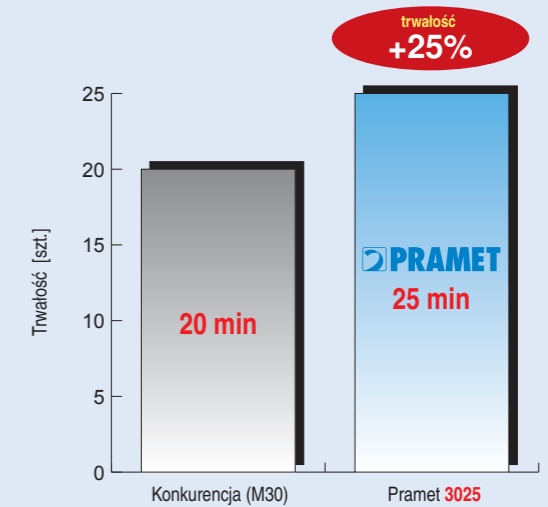


PRZYKŁAD 2

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: MAZAK
Materiał: stal17240 (X5CrNi 18-10)
Operacja: toczenie tulei
Narzędzie: PWLNR 2525 M0 8
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	90 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,25 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	1,5 mm



PRZYKŁAD 3

OBRÓBKA NOWYM GATUNKIEM 3025:

Obrabiarka: tokarka
Typ: HAAS-30SL TBHE
Materiał: 11523 (Fe 510)
Operacja: toczenie
Narzędzie: DWLNNR 2525 M 08
Płytki: WNMG 080408E-RM
Chłodzenie: z chłodzeniem

Prędkość skrawania	v_c	120 m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,2 mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	2,5 mm

