

DO KOMPLETU



www.pramet.com

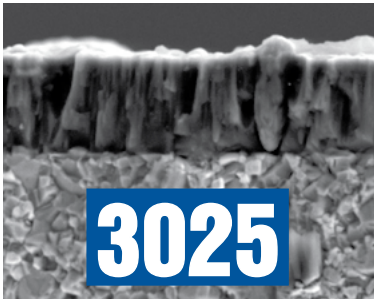
UZUPEŁNIENIE ASORTYMENTU
-UCINANIE I ROWKOWANIE
-ŁAMACZ SI

3025

 **PRAMET**

PRAMET
STEEL AGE

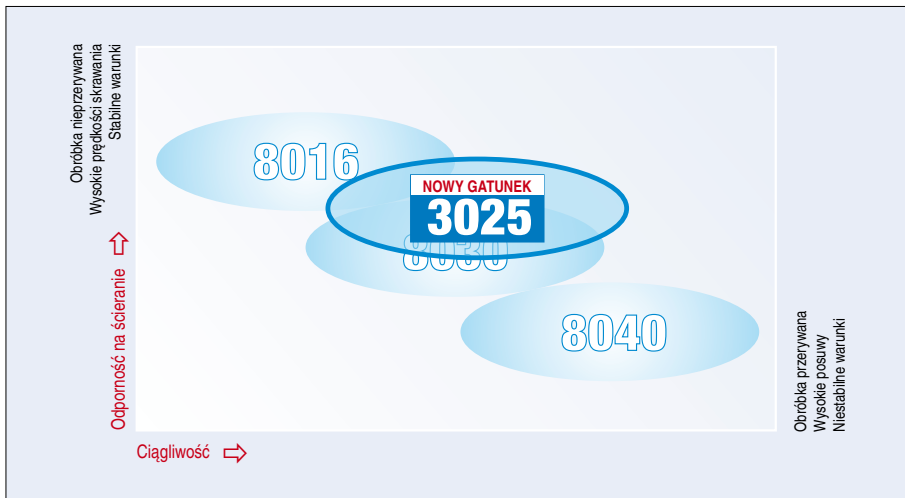
NOWY MATERIAŁ SKRAWAJĄCY SERII 3000



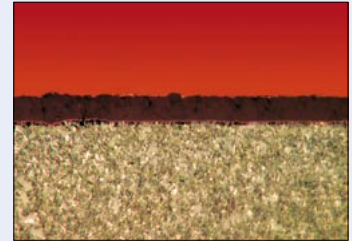
3025

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	T
■										
■										
■										
■										
■										
■										
■										
■										
■										
■										

- 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 ŻUŻYCIA

Płytki: DNMG150608EL-SI, materiał obrabiany: stal nierdzewna 316L, twardość: 170 HB, $v_c = 150 \text{ m/min.}$, $f_{obr} = 0,25 \text{ mm/obr.}$, $a_p = 2,00 \text{ mm}$

3025

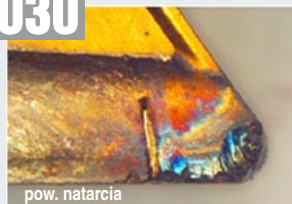


pow. natarcia

pow. przyłożenia

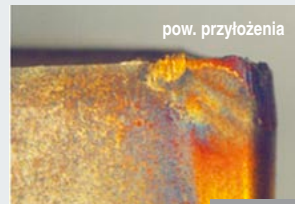


8030



pow. natarcia

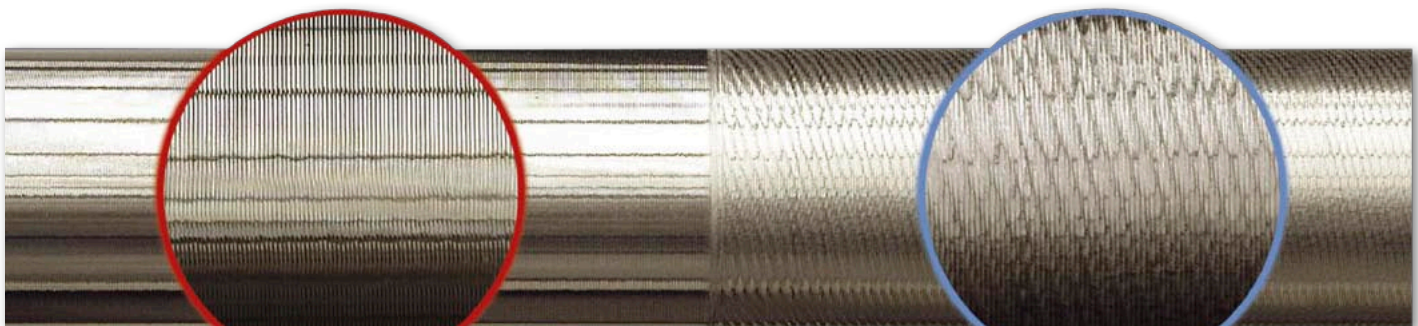
pow. przyłożenia



Całkowity czas obróbki: **16,7 min**

Całkowity czas obróbki: **11,8 min**

PORÓWNANIE JAKOŚCI POWIERZCHNI OBROBIONEJ PODCZAS OBRÓBKII SMUKŁEGO WAŁU



Płytki z łamaczem

SI

Standardowa płytki z łamaczem

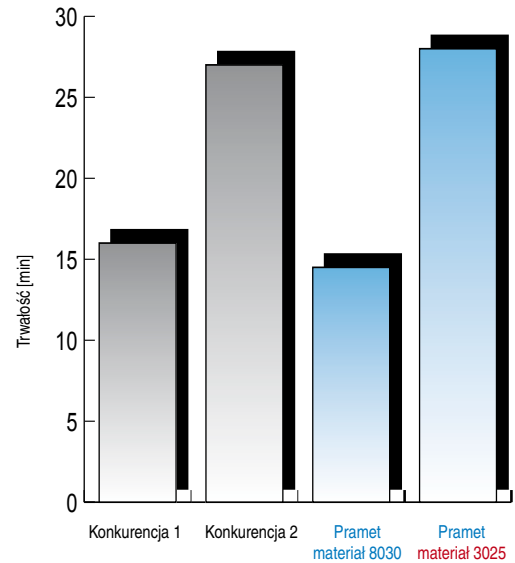
M

Przykłady obróbki














PRZYKŁAD 1:

Obrabiarka: S80i/1000
 Operacja: toczenie
 Narzędzie: SCLCL1616H09
 Materiał: stal nierdzewna 316L (175 HB)
 Płytki: CCGT 09T304
 Chłodzenie: z chłodzeniem

Parametry obróbki		Konkurencja 1	Konkurencja 2	Przetwarzanie materiału 8030	Przetwarzanie materiału 3025	
Prędkość skrawania	v_c	160	160	160	160	m.min ⁻¹
Posuw na obrót	f	0,20	0,20	0,20	0,20	mm.obr ⁻¹
Głębokość skrawania	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	mm
Trwałość		16	27	14,5	28	min



Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
CCGT 060202EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,1125	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,09	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 1,2	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 0,96	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 245	105 ÷ 145	170 ÷ 230	270 ÷ 855	35 ÷ 70	-
CCGT 060202ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,1125	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,09	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 1,2	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 1,6	0,4 ÷ 0,96	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	180 ÷ 245	105 ÷ 145	170 ÷ 230	270 ÷ 855	35 ÷ 70	-
CCGT 060204EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,1875	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,15	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,125	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 0,9	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	170 ÷ 260	100 ÷ 155	160 ÷ 245	255 ÷ 910	30 ÷ 75	-
CCGT 060204ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,1875	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,15	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,125	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 0,9	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	170 ÷ 260	100 ÷ 155	160 ÷ 245	255 ÷ 910	30 ÷ 75	-
CCGT 09T304EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,225	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,2	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 210	90 ÷ 125	145 ÷ 195	230 ÷ 735	30 ÷ 60	-
CCGT 09T304ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,225	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,3	0,14 ÷ 0,18	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,2	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	155 ÷ 210	90 ÷ 125	145 ÷ 195	230 ÷ 735	30 ÷ 60	-
CCGT 120408EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,33	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,264	-
	głębokość skrawania	[mm]	1 ÷ 4	1 ÷ 3	1 ÷ 4	1 ÷ 4	1 ÷ 2,4	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 215	95 ÷ 125	150 ÷ 200	240 ÷ 750	30 ÷ 60	-
CCGT 120408ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,33	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,44	0,22 ÷ 0,264	-
	głębokość skrawania	[mm]	1 ÷ 4	1 ÷ 3	1 ÷ 4	1 ÷ 4	1 ÷ 2,4	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 215	95 ÷ 125	150 ÷ 200	240 ÷ 750	30 ÷ 60	-
CNMG 120404EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,225	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,225	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3,75	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 215	95 ÷ 125	150 ÷ 200	240 ÷ 750	30 ÷ 60	-
CNMG 120404ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,225	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,3	0,2 ÷ 0,225	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3,75	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 215	95 ÷ 125	150 ÷ 200	240 ÷ 750	30 ÷ 60	-
CNMG 120408EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,375	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,3	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3,75	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 255	95 ÷ 150	155 ÷ 240	245 ÷ 890	30 ÷ 75	-
CNMG 120408ER-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,375	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,3	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3,75	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 5	0,8 ÷ 3	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 255	95 ÷ 150	155 ÷ 240	245 ÷ 890	30 ÷ 75	-
DNMG 110404EL-SI 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,24	0,2 ÷ 0,24	0,2 ÷ 0,24	0,2 ÷ 0,24	0,2 ÷ 0,24	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 3,3	0,8 ÷ 2,475	0,8 ÷ 3,3	0,8 ÷ 3,3	0,8 ÷ 1,98	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	140 ÷ 170	80 ÷ 100	130 ÷ 160	210 ÷ 595	25 ÷ 50	-

WIĘKSZE MOŻLIWOŚCI Z GATUNKIEM 3025

Wysoka ciągliwość i wytrzymałość krawędzi skrawającej połączona z odpornością nowej powłoki na ścieranie predestynują gatunek 3025 do operacji rowkowania i przecinania. Dzięki zastosowaniu nowej technologii osiągnięto lepsze łamanie i odprowadzenie wióra z przestrzeni roboczej.

ZALETY NARZĘDZI DO UCINANIA I ROWKOWANIA:

- ▶ **SZEROKI ZAKRES ZASTOSOWANIA:**
 - rowkowanie
 - ucinanie
 - kopiowanie
 - toczenie

Zmniejszenie asortymentu narzędzi i płytek na magazynie.
- ▶ **REDUKCJA ILOŚCI WYMIAN NARZĘDZIA**
 - krótszy czas obróbki
 - niższe koszty obróbki.
- ▶ Jednym typem płytki można realizować operacje zewnętrznego, wewnętrznego, promieniowego i osiowego ucinania, rowkowania oraz toczenia.
- ▶ Jednym narzędziem można obrabiać elementy o skomplikowanych kształtach.

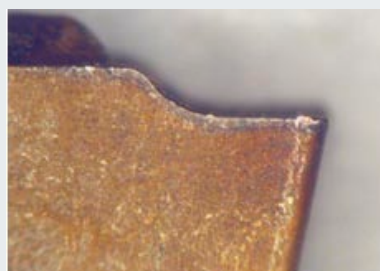
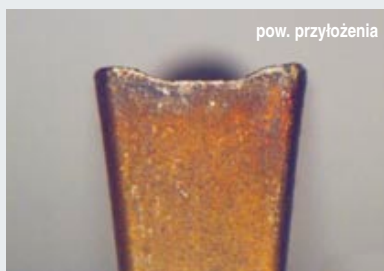
UCINANIE - ZALETY:

- ▶ Zwiększona trwałość narzędzia podczas ucinania i rowkowania
- ▶ Optymalny skład i grubość powłoki na powierzchni natarcia i przyłożenia zmniejsza zużycie pomocniczej krawędzi skrawającej przy operacjach rowkowania i toczenia wzdłużnego realizowanych jednym narzędziem
- ▶ Zalety nowej powłoki PVD widoczne są zarówno podczas obróbki z chłodzeniem jak i na sucho

PRZYKŁADY ZUŻYCIA

Płytki LCMF 022002-F1, materiał obrabiany: stal nierdzewna 316L, twardość: 170 HB, $v_c = 90$ m/min., $f_{obr} = 0,10$ mm/obr, $a_p = 1,80$ mm

3025



Całkowity czas obróbki:

17,5 min
























8030


























Całkowity czas obróbki:

13 min














Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
LCMF 022002-F1 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,2	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,2 ÷ 2	0,2 ÷ 1,5	0,2 ÷ 2	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 220	80 ÷ 130	125 ÷ 205	-	-	-
LCMF 031304-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,25	0,05 ÷ 0,19	0,05 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,3 ÷ 3	0,3 ÷ 2,25	0,3 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 260	80 ÷ 155	125 ÷ 245	-	-	-
LCMF 0313MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,3	0,05 ÷ 0,23	0,05 ÷ 0,3	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,13	0,5 ÷ 1,5	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 320	105 ÷ 190	165 ÷ 300	-	-	-
LCMF 031602-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,17	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,3 ÷ 3	0,3 ÷ 2,25	0,3 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 240	80 ÷ 140	125 ÷ 225	-	-	-
LCMF 031602-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,3 ÷ 3	0,3 ÷ 2,25	0,3 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	125 ÷ 200	75 ÷ 120	115 ÷ 190	-	-	-
LCMF 031604-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,17	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,3 ÷ 3	0,3 ÷ 2,25	0,3 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 260	85 ÷ 155	135 ÷ 245	-	-	-
LCMF 031604-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,25	0,1 ÷ 0,19	0,1 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,3 ÷ 3	0,3 ÷ 2,25	0,3 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 215	80 ÷ 125	125 ÷ 200	-	-	-
LCMF 0316MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,4	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,4	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 1,13	0,5 ÷ 1,5	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	175 ÷ 280	105 ÷ 165	165 ÷ 265	-	-	-
LCMF 041304-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,25	0,05 ÷ 0,19	0,05 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 245	80 ÷ 145	125 ÷ 230	-	-	-
LCMF 0413MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,35	0,05 ÷ 0,26	0,05 ÷ 0,35	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 2	0,5 ÷ 1,5	0,5 ÷ 2	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	165 ÷ 320	95 ÷ 190	155 ÷ 300	-	-	-
LCMF 041604-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,19	0,08 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 215	80 ÷ 125	125 ÷ 200	-	-	-
LCMF 041604-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	120 ÷ 185	70 ÷ 110	110 ÷ 175	-	-	-
LCMF 041608-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,19	0,08 ÷ 0,25	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	160 ÷ 260	95 ÷ 155	150 ÷ 245	-	-	-
LCMF 041608-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 ÷ 0,35	0,15 ÷ 0,26	0,15 ÷ 0,35	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 215	85 ÷ 125	135 ÷ 200	-	-	-
LCMF 0416MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,45	0,1 ÷ 0,6	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 2	0,8 ÷ 1,5	0,8 ÷ 2	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 270	90 ÷ 160	140 ÷ 255	-	-	-
LCMF 051608-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,3	0,1 ÷ 0,23	0,1 ÷ 0,3	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	150 ÷ 240	90 ÷ 140	140 ÷ 225	-	-	-
LCMF 051608-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,18 ÷ 0,43	0,18 ÷ 0,32	0,18 ÷ 0,43	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 210	80 ÷ 125	125 ÷ 195	-	-	-
LCMF 0516MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,7	0,1 ÷ 0,53	0,1 ÷ 0,7	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,8 ÷ 2,5	0,8 ÷ 1,88	0,8 ÷ 2,5	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 270	85 ÷ 160	135 ÷ 255	-	-	-
LCMF 061608-F 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,35	0,1 ÷ 0,26	0,1 ÷ 0,35	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	145 ÷ 240	85 ÷ 140	135 ÷ 225	-	-	-
LCMF 061608-M 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,2 ÷ 0,5	0,2 ÷ 0,38	0,2 ÷ 0,5	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 2,25	0,5 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	130 ÷ 200	75 ÷ 120	120 ÷ 190	-	-	-
LCMF 0616MO-MP 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,8	0,1 ÷ 0,6	0,1 ÷ 0,8	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	1 ÷ 3	1 ÷ 2,25	1 ÷ 3	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	135 ÷ 265	80 ÷ 155	125 ÷ 250	-	-	-
LCMX 020502TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,15	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	-	-	-	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	-	-	-
LCMX 030502TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,15	-	-	-
	głębokość skrawania	[mm]	-	-	-	-	-	-
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	-	-	-

Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
LCMX 040502TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,07 ÷ 0,17	0,07 ÷ 0,13	0,07 ÷ 0,17	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LCMX 050502TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,2	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,2	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFMX 1.60-0.16SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,1	0,05 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,1	–	0,05 ÷ 0,06	0,04 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16EN-F1 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,12	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	–	–
LFMX 2.00-0.16SL12-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,07	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16SL6-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,15	–	0,05 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,13	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,10	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16SR12-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,07	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.00-0.16SR6-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 2.20-0.16SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,13	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,1	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20EN-F1 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,11	0,05 ÷ 0,15	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	–	–
LFMX 3.10-0.20SL8-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,13	0,08 ÷ 0,17	–	0,08 ÷ 0,1	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,15	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,2	0,08 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20SR8-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,1	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20TN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,17	–	0,05 ÷ 0,1	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 3.10-0.20TN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,2	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 4.10-0.20EN-F1 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,18	0,05 ÷ 0,14	0,05 ÷ 0,18	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	–	–
LFMX 4.10-0.20SL8-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 4.10-0.20SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,22	0,08 ÷ 0,17	0,08 ÷ 0,22	–	0,08 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 4.10-0.20SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,19	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 4.10-0.20SR8-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,15	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,2	0,07 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40

Informacje techniczne - początkowe parametry skrawania

Kształt płytki	Parametry skrawania		Zakresy parametrów pracy					
			P	M	K	N	S	H
LFMX 4.10-0.20TN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,22	0,05 ÷ 0,17	0,05 ÷ 0,22	–	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 4.10-0.20TN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,05 ÷ 0,25	0,05 ÷ 0,19	0,05 ÷ 0,25	0,05 ÷ 0,25	0,05 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 5.10-0.20SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,25	0,08 ÷ 0,19	0,08 ÷ 0,25	–	0,08 ÷ 0,15	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 5.10-0.20SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,3	0,08 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,3	0,08 ÷ 0,3	0,08 ÷ 0,18	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 6.35-0.20SN-F2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,3	0,08 ÷ 0,23	0,08 ÷ 0,3	–	0,08 ÷ 0,18	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	–	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFMX 6.35-0.20SN-M2 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,26	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,35	0,08 ÷ 0,21	0,05 ÷ 0,1
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	105 ÷ 200	60 ÷ 115	100 ÷ 190	150 ÷ 680	20 ÷ 55	20 ÷ 40
LFUX 030800TL 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 030800TR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 030802TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,15	0,1 ÷ 0,11	0,1 ÷ 0,15	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 040800TR 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,17	0,1 ÷ 0,13	0,1 ÷ 0,17	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 040802TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,1 ÷ 0,17	0,1 ÷ 0,13	0,1 ÷ 0,17	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 050802TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,12 ÷ 0,2	0,12 ÷ 0,15	0,12 ÷ 0,2	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–
LFUX 060802TN 3025 	posuw	[mm.obr ⁻¹]	0,15 ÷ 0,3	0,15 ÷ 0,23	0,15 ÷ 0,3	–	–	–
	głębokość skrawania	[mm]	–	–	–	–	–	–
	prędkość skrawania	[m.min ⁻¹]	75 ÷ 140	45 ÷ 80	70 ÷ 130	–	–	–



Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, CZECH REPUBLIC
Telefon: 583 381 111, Fax: 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com

BRAZIL • Pramet Indústria e Comércio de Ferramentas Ltda., Sorocaba - São Paulo
 Phone: +55 15 3325-6162, 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 2713, 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

POLAND • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: pramet.info.pl@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: +421 417 645 659, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com



880695