

Informacje techniczne

PRZYKŁAD OBRÓBKI NOWYMI NARZĘDZIAMI:

Obrabiarka: Wytaczarka frezarka pozioma
 Typ: W250HC
 Moc: 150 kW
 Detal: Rozdrabniacz
 Wymiary: 3000 x 1120
 Materiał obr.: GS-24Mn6

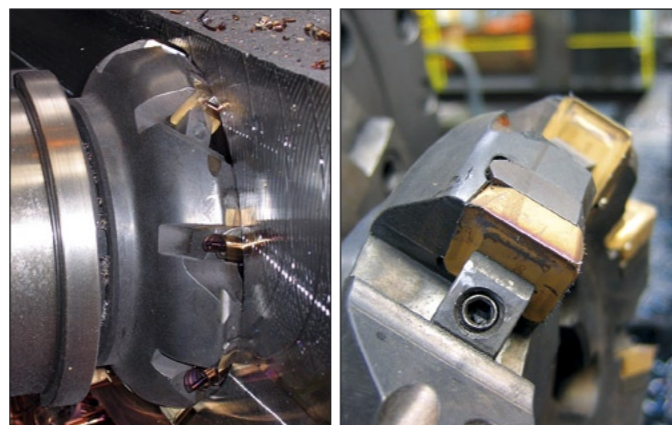


Standardowy frez do obróbki zgrubnej: $\varnothing D = 250$ mm (10 zębów); Płytki SPUN 250616; P25

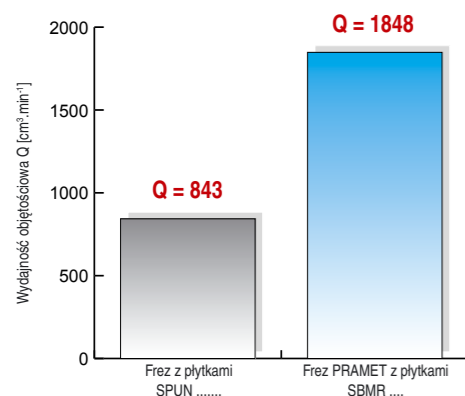
Parametry pracy:			
Prędkość skrawania	v_c	102 m.min ⁻¹	
Posuw na ząb	f_z	0,25 mm.zęb ⁻¹	
Posuw minutowy	f_{min}	325 mm.min ⁻¹	
Osiowa głębokość skrawania	a_p	12 mm	
Promieniowa głębokość skrawania	a_r	220 mm	
Wydajność objętościowa	Q	843 cm³.min⁻¹	

Frez Pramet: $\varnothing D = 250$ mm (12 zębów); Płytki SBMR 2207DZSR; 8026T

Parametry pracy:			
Prędkość skrawania	v_c	102 m.min ⁻¹	
Posuw na ząb	f_z	0,45 mm.zęb ⁻¹	
Posuw minutowy	f_{min}	702 mm.min ⁻¹	
Osiowa głębokość skrawania	a_p	12 mm	
Promieniowa głębokość skrawania	a_r	220 mm	
Wydajność objętościowa	Q	1848 cm³.min⁻¹	



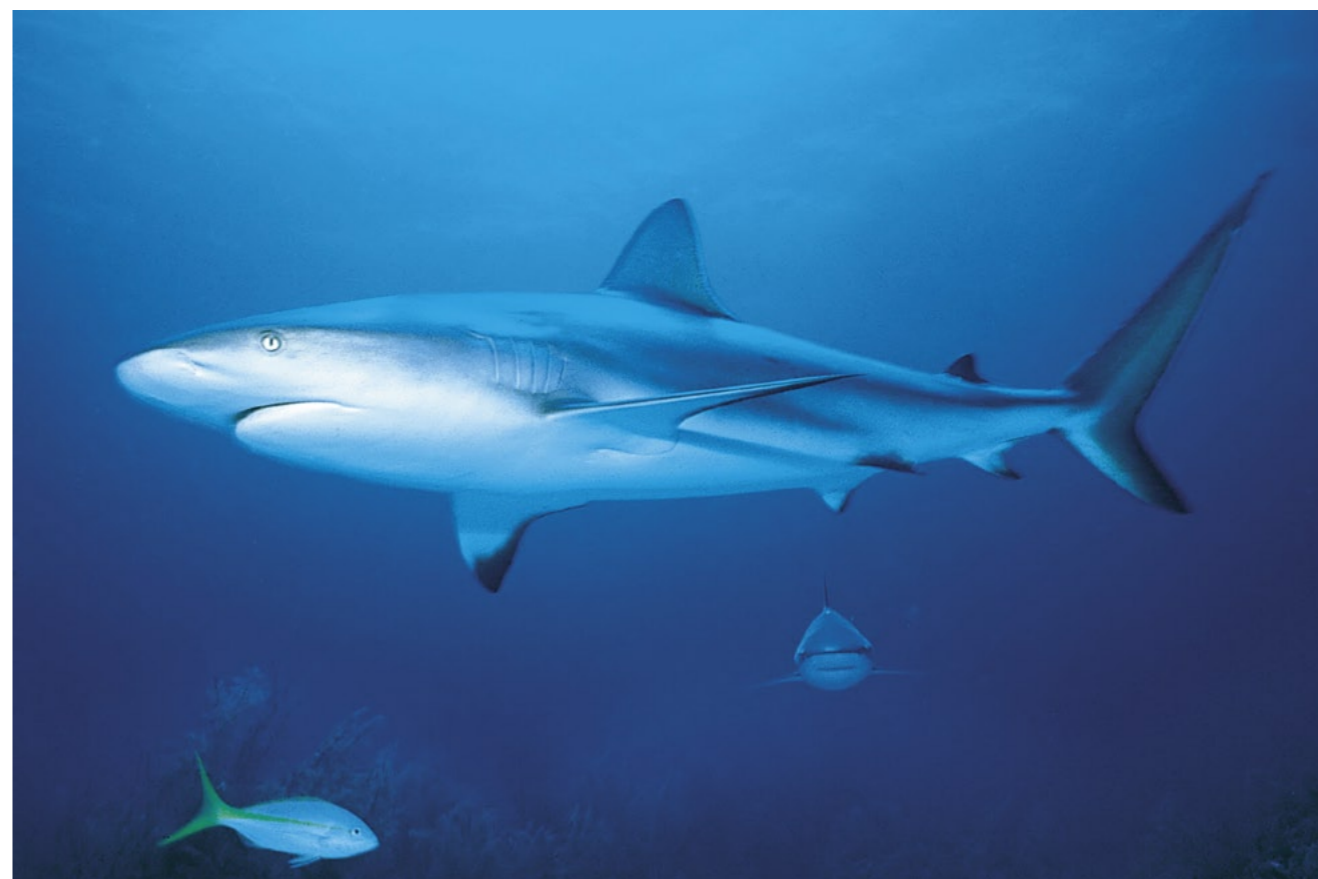
PORÓWNANIE WYDAJNOŚCI OBRÓBKI :



ZALETY NOWYCH NARZĘDZI PRAMET:

- Mniejsze siły skrawania
(zmniejszone obciążenie energetyczne, niższe zużycie energii elektrycznej)
- Wyższa produktywność pracy
- Wyższa trwałość płytek
(do 3x w porównaniu z SPUN)
- Chropowatość powierzchni obrabianej $R_a 3,2$
- Zmniejszenie obciążenia obrabiarki
(przekładnie, łożyska, wrzeciono)
- Zmniejszenie hałasu oraz wibracji układu OPUN
- Spokojna praca narzędzia

bestia pod kontrolą



Wysoka wydajność obróbki
 Mniejsze opory skrawania
 Stabilność obróbki

FREZY DO OBRÓBKI ZGRUBNEJ
60°



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

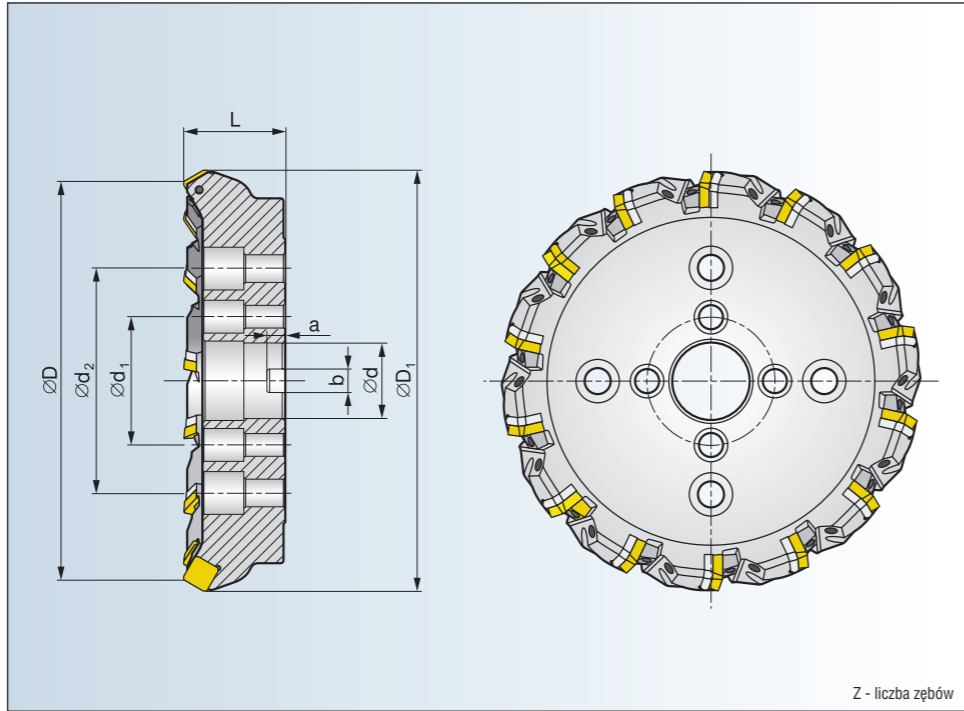
CZECH REPUBLIC Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Telefon: +420 / 583 381 111, Fax: +420 / 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com. GERMANY Pramet GmbH, Am Weichselgarten 34, D - 91058 Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, Fax: + 49 9131 / 93 37 42, E-mail: pramet.info.de@pramet.com. ITALY Pramet SRL, Via Re Umberto I, 33, I - 20020 Lainate (MI), Telefon: + 39 02 / 93 79 94 82, Fax: + 39 02 / 93 73 102, E-mail: pramet.info.it@pramet.com. RUSSIA Pramet Tools, 129010, r. 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

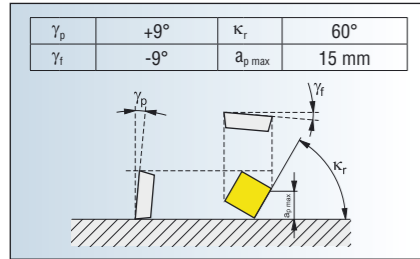


F60SB22X

Frezy do ciężkiej obróbki zgrubnej



Z - liczba zębów

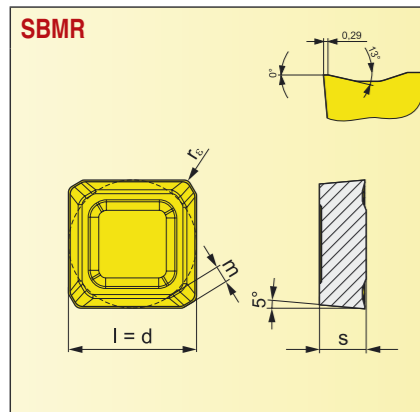


ISO	Asortyment	Rozmiary									kg	Płytki
		D	D ₁	d	L	d ₁	d ₂	a	b	Z		
125B07R-F60SB22X	●	125	144,4	40	63	-	-	9	16,4	7	3,7	SBMR 2207DZ SR
160C08R-F60SB22X	●	160	178,7	40	63	66,7	-	9	16,4	8	6,2	
200C10R-F60SB22X	●	200	217,9	60	63	101,6	-	14	25,7	10	9,5	
250C12R-F60SB22X	●	250	267,4	60	63	101,6	-	14	25,7	12	15,9	
315C14R-F60SB22X	●	315	331,8	60	80	101,6	177,8	14	25,7	14	34,1	

CZĘŚCI ZAPASOWE:

ISO	Części zapasowe					
	Podkładka węglikowa	Śruba podkładki	Klucz	Klin mocujący	Śruba klina	Klucz
125B07R-F60SB22X	LNx 220616	US 6013-T20P	SDR T20P-T	KU SBMR 2207	DS 01	KL 04
160C08R-F60SB22X						
200C10R-F60SB22X						
250C12R-F60SB22X						
315C14R-F60SB22X						

Płytki wymienne wielostrzowe



ISO	ANSI	Materiał		Rozmiary				
		8026T	8040	l	d	s	m	r _c
SBMR 2207DZSR	SDMR-5DZSR	●	●	22,000	22,000	8,5	2,82	1,2

● magazynowany ○ niemagazynowany

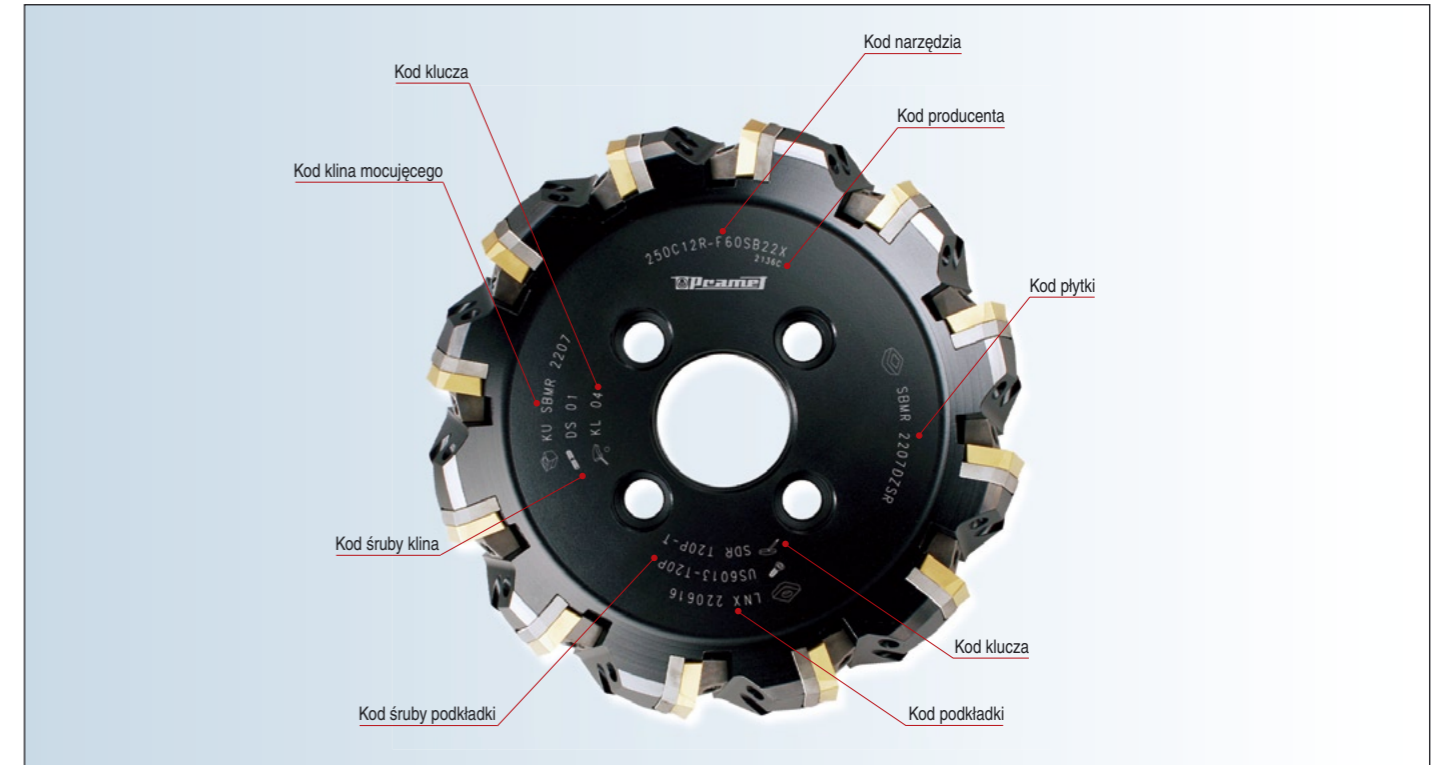
Wszystkie wymiary w [mm]

Informacje techniczne

ZALECANE PRĘDKOŚCI SKRAWANIA:

Grupa materiałów obrabianych	Przykładowe materiały	Płytki	Gatunek	Zalecana prędkość skrawania [m.min ⁻¹]		
				Posuw f _z [mm.ząb ⁻¹]		
				0,3	0,6	0,8
P	stale węglowe (St3; St5; 16G2,45; A10) stale stopowe (15HG; 35SG; 34HNM; 40HM) stale ferrytyczne odporne na korozję (2H13; 4H13) stale narzędziowe węglowe (NV; NMV; N5; NC11) stale narzędziowe stopowe (WCL; WNL; NZ3; SW11) stalowa węglowa (L450; L500; L600) stalowa stopowa (L18HM; L20G) stalowa ferrytyczna odporna na korozję (LOH13; LH25N19S2)	SBMR 2207DZSR	8026T	240	190	150
			8040	205	170	135
M	stale nierdzewne austenityczne (0H18N9; H17N13M2T) stale nierdzewne ferrytyczno-austenityczne (Duplex) stale żaroodporne i żarowytrzymałe (H5M; H18JS; H20N12S2) stale niemagnetyczne i odporne na ścieranie	SBMR 2207DZSR	8026T	140	90	-
			8040	120	80	-
K	żelazo szare (ZL100-ZL400) żelazo steroidalne (Zs40015; Zs70002; Zs80002) żelazo ciągliwe (Zcc35010; Zcb40005; Zcp55004)	SBMR 2207DZSR	8026T	225	180	140
			8040	190	160	125
S	specjalne żarowytrzymałe stopy na bazie Ni, Co, Fe i Ti (Nimonic; Inconel; Incoloy)	SBMR 2207DZSR	8026T	-	-	-
			8040	60	25	-

OZNACZENIE FREZÓW:



KONSTRUKCJA GNIAZDA PŁYTKI:

