

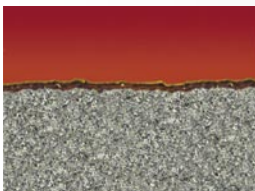

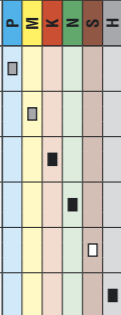
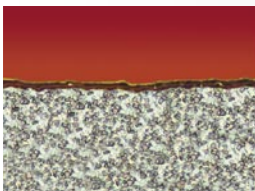

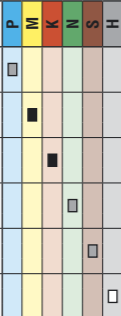
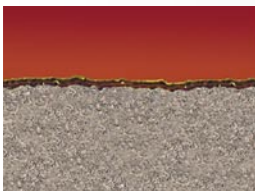

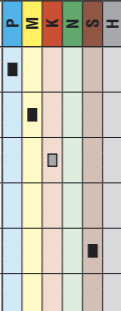
DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY:

Obráběný materiál	posuv f_z [mm.zub ⁻¹]	rychlost v_c [m.min ⁻¹]		
		8016	8026	8040
P	0,10	190 ÷ 300	125 ÷ 240	120 ÷ 210
	0,15	160 ÷ 280	115 ÷ 210	110 ÷ 190
	0,20	140 ÷ 260	100 ÷ 205	100 ÷ 170
M	0,10	110 ÷ 195	110 ÷ 195	100 ÷ 170
	0,15	100 ÷ 180	100 ÷ 170	90 ÷ 155
	0,20	90 ÷ 160	80 ÷ 150	70 ÷ 125
K	0,10	160 ÷ 260	130 ÷ 200	95 ÷ 140
	0,15	140 ÷ 220	110 ÷ 180	85 ÷ 125
	0,20	100 ÷ 180	90 ÷ 155	70 ÷ 115
S	0,05	-	35 ÷ 45	30 ÷ 45
	0,10	-	30 ÷ 40	25 ÷ 40
	0,10	35 ÷ 45	30 ÷ 40	-
H	0,15	25 ÷ 35	25 ÷ 35	-

frézování	lehké	střední	těžké
a_p [mm]			
10	0,07	0,08	0,10
8	0,10	0,12	0,15
4	0,12	0,15	0,25

nové nástroje

ŘEZNÉ MATERIÁLY:

Označení materiálu a mikrostruktura	Aplicační oblasti	Skupina obráběných materiálů	Popis materiálu a doporučené užití
8016 			<ul style="list-style-type: none"> - nejotěruvzdornější člen řady 8000 - submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - nanostrukturální povlak nanesený metodou PVD - pro operace charakterizované vysokou tepelnou zátěží - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny) - malé až střední průřezy třísek - vysoké řezné rychlosti - stabilní záběrové podmínky
8026 			<ul style="list-style-type: none"> - substrát bez kubických karbidů (typ H) - nanostrukturální povlak nanesený metodou PVD - kombinuje dobrou otěruvzdornost spolu s dobrou provozní spolehlivostí - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny) - střední řezné rychlosti - horší záběrové podmínky
8040 			<ul style="list-style-type: none"> - nejhůževnatější člen řady 8000 - submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s vysokým obsahem kobaltu - nanostrukturální povlak nanesený metodou PVD - pro operace charakterizované vysokou mechanickou zátěží bříty - obrábění materiálů skupin P, M, S a dále K - nízké až střední řezné rychlosti - nestabilní záběrové podmínky



Vysoká produktivita frézování
Nízká drsnost
Přesná návaznost ploch
Malá odchylka kolmosti

**NÁSTROJE S DESTIČKAMI
SDMT**



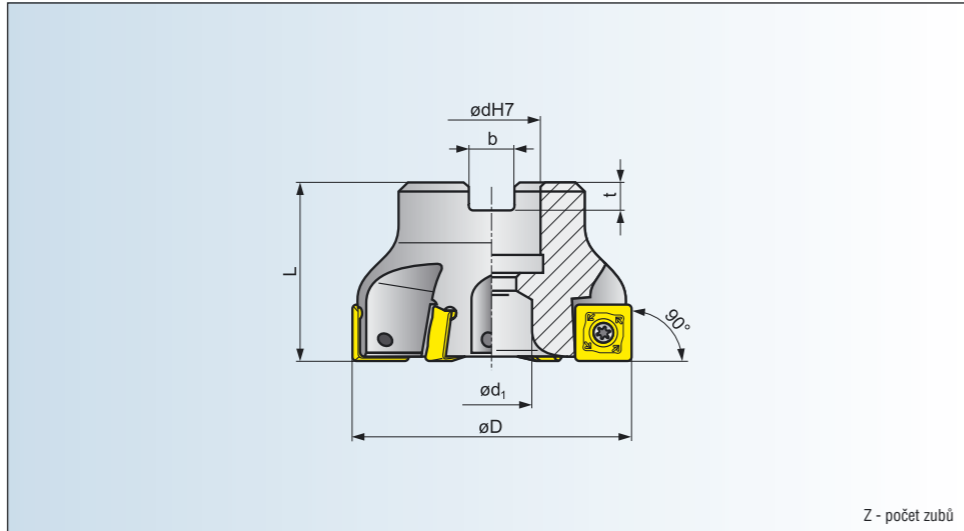
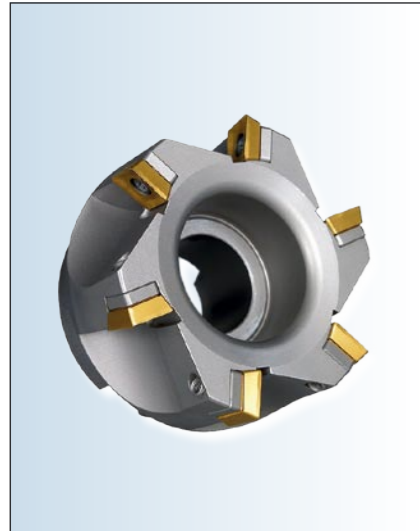
Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, CZ - 787 53 Šumperk, Česká republika
Telefon: +420 / 583 381 111, 583 381 530-5, Fax: +420 / 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com

www.pramet.com



S90SD12

Nástrčné frézy



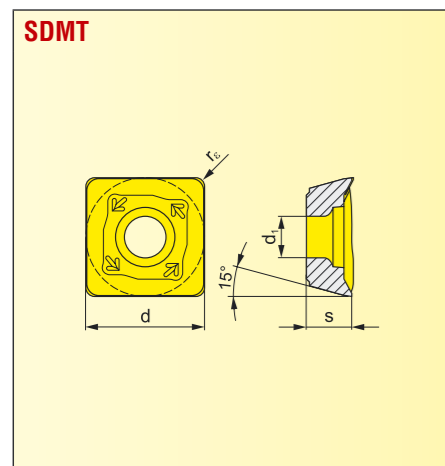
Z - počet zubů

ISO	Sortiment	Rozměry							kg
		D	dH7	d ₁	L	b	t	Z	
50A05R-S90SD12	●	50	22	18	40	10,4	6,3	5	0,26
63A06R-S90SD12	●	63	22	18	40	10,4	6,3	6	0,42
80B06R-S90SD12	●	80	27	38	50	12,4	7	6	1,02
100B08R-S90SD12	●	100	32	45	50	14,4	8	8	1,63
125B09R-S90SD12	●	125	40	60	63	16,4	9	9	2,93
160C14R-S90SD12	○	160	40	66,7	63	16,4	9	14	6,01

NÁHRADNÍ DÍLY:

ISO	Náhradní díly				
	šroubek	šroubovák	podložka	šroubek podložky	klíč
50A05R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	bez podložky SK	-	-
63A06R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	bez podložky SK	-	-
80B06R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	SSN100312; GJ11	MS 3510	HKX 3,5
100B08R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	SSN100312; GJ11	MS 3510	HKX 3,5
125B09R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	SSN100312; GJ11	MS 3510	HKX 3,5
160C14R-S90SD12	US 3511-T15	SDRT15P	SSN100312; GJ11	MS 3510	HKX 3,5

Vyměnitelné břitové destičky



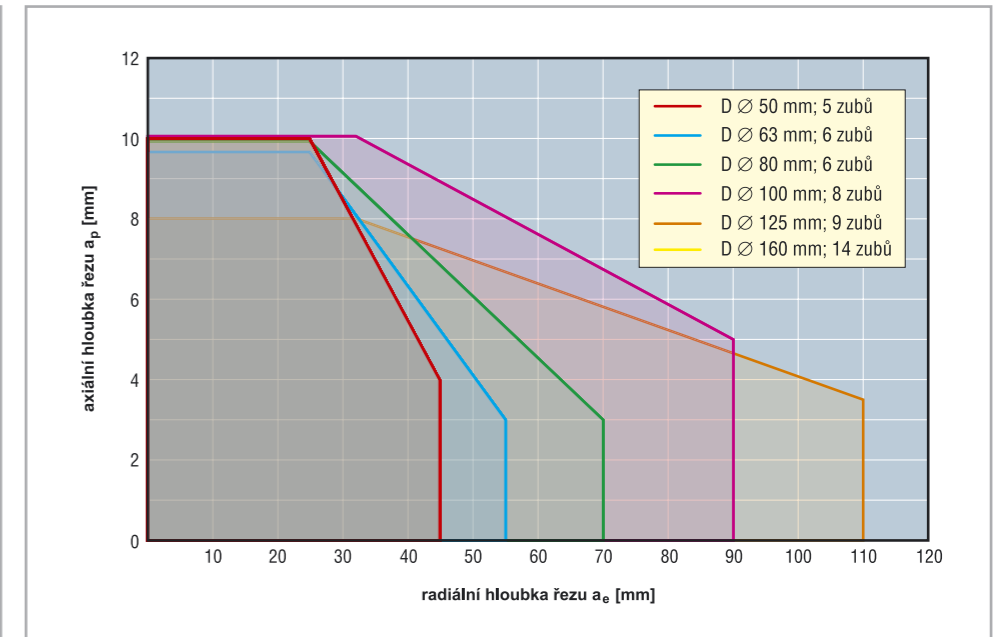
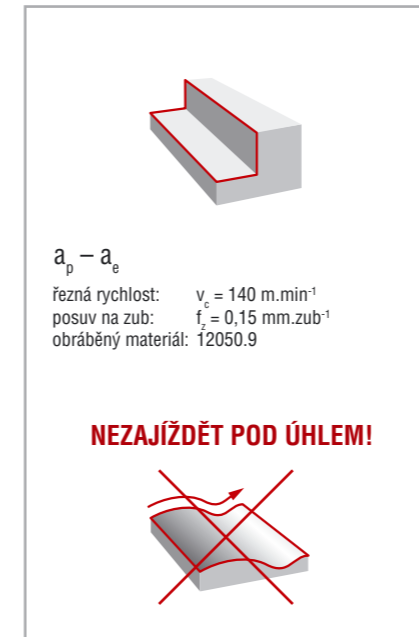
ISO	ANSI	Materiály			Rozměry				
		8016	8026	8040	l	d	s	d ₁	r _c
SDMT 1205PDR-M	SDMT PDR-M	●	●	●	12,700	12,700	5,0	4,4	0,8

● skladovaný ○ neskladovaný

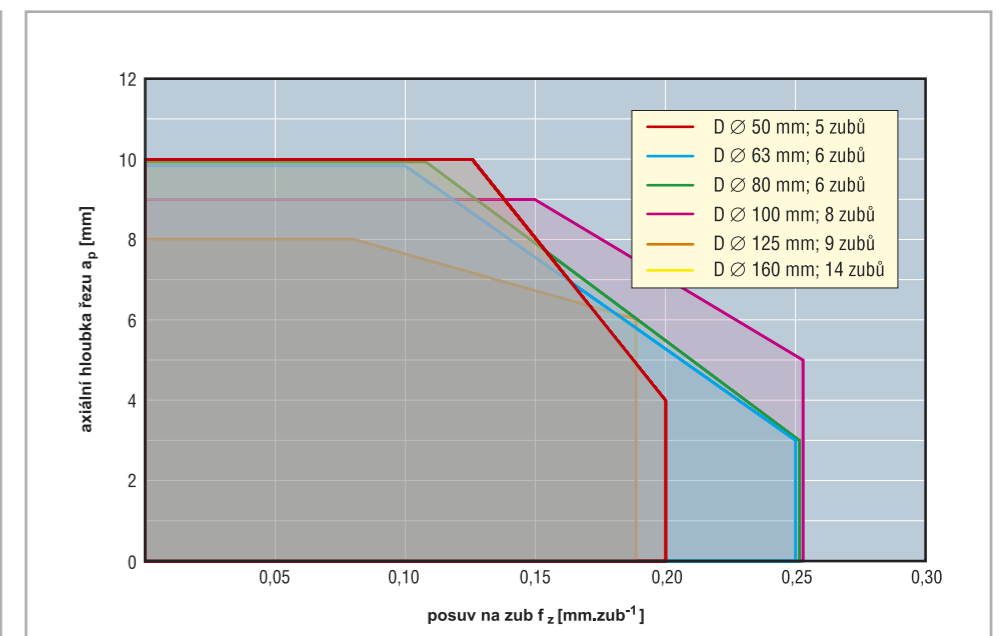
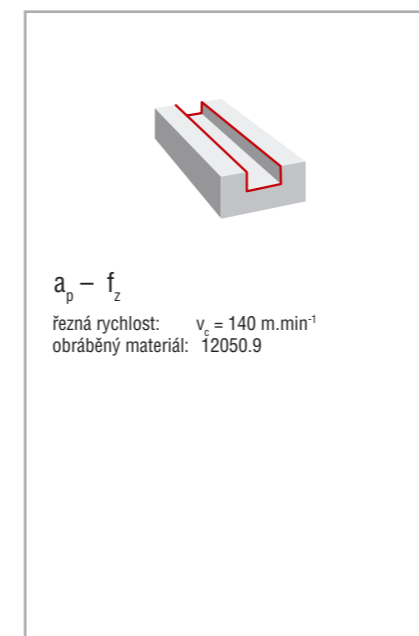
všechny rozměry v [mm]

Technické informace

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU:



FRÉZOVÁNÍ DO ROHU:



ŘEZNÁ GEOMETRIE SDMT 1205PDR-M:

ISO	foto	materiál obrobku						popis	Použito u VBD: SDMT 1205PDR-M
		P	M	K	Z	S	H		
SDMT 1205PDR-M	 Profil hlavního břitu 	■	■	■	□	□		Základní řezná geometrie. - první volba pro lehké a střední frézování uhlíkových i slitinových (včetně korozivzdorných) ocelí, litiny a speciálních slitin, lze použít i pro frézování slitin neželezných kovů (zejména slitin Cu)	Rozsah řezných podmínek: f_z 0,1 ÷ 0,25 [mm.zub ⁻¹] a_p 0,5 ÷ 10,0 [mm]

■ - hlavní oblast použití □ - další použití □ - podmíněné použití