

фрезерная обработка закаленных сталей



Высокая производительность
Высокая износостойкость
Высокая надежность

**НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ СПЛАВОВ
7205**



ООО „Прамет“, Москва, РФ

Тел.: +7 495 739 57 23, 739 58 15 Факс: +7 495 739 57 22 E-mail: pramet.info.ru@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. HUNGARY Pramet Kft., Bártfai utca 54, HU - 1115 Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, Fax: +36-1-382-90-83, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com. ITALY Pramet SRL, Via Re Umberto I, 33, I - 20020 Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, Fax: + 39 02 / 93 73 102, E-mail: pramet.info.it@pramet.com. POLAND Pramet Sp. z o.o., ul. Braci Mieroszewskich 122C, PL - 41-219 Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, Fax: + 48 32 / 78 60 406, E-mail: pramet.info.pl@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.ru



Новый сплав для фрезерования закаленных сталей (55-60 HRC) и чистовой обработки чугуна

7205

СУБСТРАТ

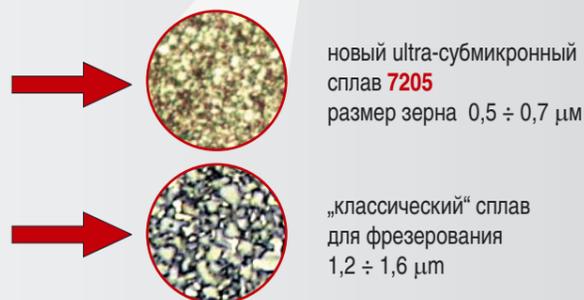
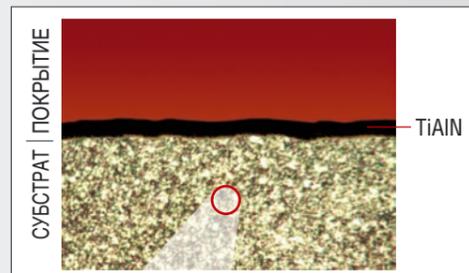
Новый сверх-мелкозернистый субстрат

- высокая твердость при сохранении высокой прочности
- высокая сопротивляемость механическому износу

ПОКРЫТИЕ

Новый тип PVD покрытия

- высокая стойкость к окислительному виду износа
- уникальные скользящие свойства



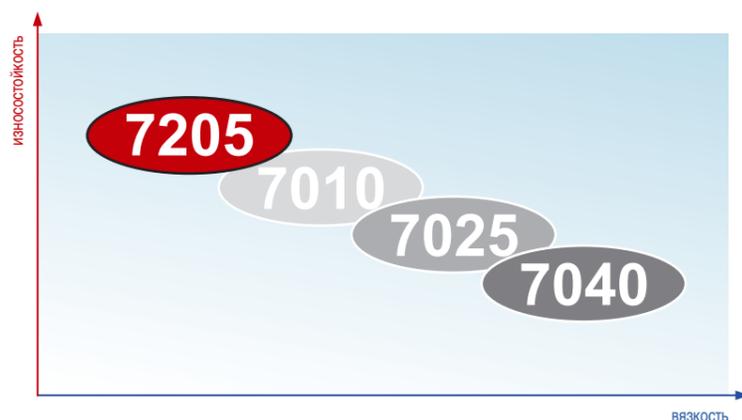
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СПЛАВА 7205

ISO 513	Область применения 7205				
	5	10	20	30	40
P	P03 - P15				
M					
K	K03 - K15				
N					
S					
H	H03 - H10				

Группа обрабатываемого материала					
P	M	K	N	S	H

■ основное применение ■ возможное применение

Сплавы для копировальной обработки



НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ:

Пластина	Режимы резания		Начальные режимы резания		
			P	K	H
RDHX 0702MOT; 7205	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,17	0,10 ÷ 0,17	0,10 ÷ 0,15
	глубина резания	[мм]	0,5 ÷ 2,0	0,5 ÷ 2,0	0,3 ÷ 1,0
	скорость резания	[м.мин ⁻¹]	265 ÷ 355	250 ÷ 335	50 ÷ 70
RDHX 1003MOT; 7205	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,30	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 2,5	0,3 ÷ 2,5	0,3 ÷ 1,5
	скорость резания	[м.мин ⁻¹]	220 ÷ 375	205 ÷ 335	40 ÷ 75
RDHX 12Т3MOT; 7205	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,10 ÷ 0,35	0,10 ÷ 0,35	0,10 ÷ 0,20
	глубина резания	[мм]	1,0 ÷ 3,0	1,0 ÷ 3,0	0,3 ÷ 1,5
	скорость резания	[м.мин ⁻¹]	205 ÷ 325	190 ÷ 305	40 ÷ 65
ZDCW 09T304; 7205	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,30 ÷ 2,00	0,30 ÷ 2,00	0,20 ÷ 1,00
	глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 1,0	0,3 ÷ 1,0
	скорость резания	[м.мин ⁻¹]	155 ÷ 290	145 ÷ 275	30 ÷ 55
ZDEW 120408; 7205	подача	[мм.зуб ⁻¹]	0,50 ÷ 3,00	0,5 ÷ 3,0	0,20 ÷ 1,00
	глубина резания	[мм]	0,3 ÷ 1,6	0,3 ÷ 1,6	0,3 ÷ 1,5
	скорость резания	[м.мин ⁻¹]	155 ÷ 305	145 ÷ 285	30 ÷ 60

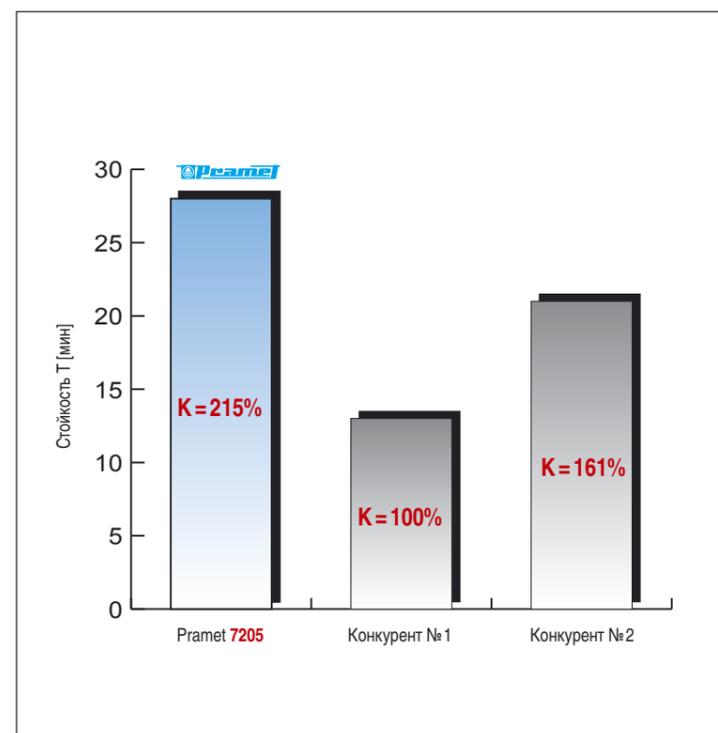
ПРАКТИЧЕСКИЙ ПРИМЕР:

Станок: горизонтально-расточной
 Название: MCV 1270 POWER
 Заготовка: 9X5BФ (52 ÷ 56 HRC)
 Операция: фрезерование
 Инструмент: фреза Ø 25 мм
 Пластина: RDHX 1003MOT
 Охлаждение: без охлаждения

Скорость резания	v _c	85 м.мин ⁻¹
Подача на зуб	f _z	0,12 мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a _p	0,6 мм
Ширина обработки	a _e	13 мм

ИЗНОС ПЛАСТИН:

Pramet 7205 передняя поверхность (28 мин.) Pramet 7205 боковая поверхность (28 мин.)



Конкурент №1 передняя поверхность (13 мин.) Конкурент №1 боковая поверхность (13 мин.)



Конкурент №2 передняя поверхность (21 мин.) Конкурент №2 боковая поверхность (21 мин.)

