



УНИКАЛЬНАЯ СТРУЖКОЛОМАЮЩАЯ ГЕОМЕТРИЯ
ОТ ПОЛУЧЕРНОВЫХ ДО ЧЕРНОВЫХ ОПЕРАЦИЙ
КАК ДЛЯ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЙ СТАБИЛЬНОЙ
ОБРАБОТКИ, ТАК И ДЛЯ ТОЧЕНИЯ С УДАРОМ

RM

www.pramet.com



ООО «Прамет», Москва, РФ
Тел.: +7 495 739 57 23, 739 57 22, E-mail: pramet.info.ru@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
CZECH REPUBLIC • Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, Tel.: +420 583 381 111, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com
GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@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
SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: + 421 41 / 764 54 60, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

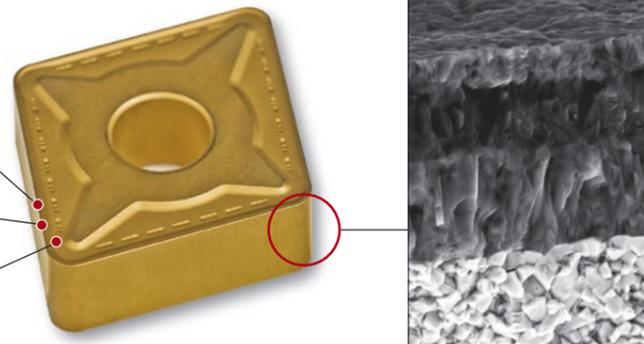
www.pramet.com



PRAMET STEEL AGE НОВЫЙ АССОРТИМЕНТ ПЛАСТИН СО СТРУЖКОЛОМОМ RM

Новая стружколомающая геометрия RM отвечает всем современным требованиям рынка металлообработки. Разработана специально как для лёгкой черновой, так и обычного чернового точения материалов групп P, M и K. Также возможно применять пластины со стружколомом RM для обработки материалов групп S и H. Благодаря инновационному дизайну, геометрия применима как для продолжительного непрерывного точения в стабильных условиях, так и для точения с ударом.

- Переменная ширина фаски на режущей кромке**
 - повышенная стабильность режущей кромки
 - широкий диапазон стружколомания
- Радиус фаски**
 - пониженные усилия резания
 - непрерывный съём стружки
- Переменная глубина стружколома**
 - широкий диапазон стружколомания
 - пониженная нагрузка на инструмент



Линейка сплавов 9200

Формы пластин со стружколомающей геометрией RM



CNMG-RM



DNMG-RM



SNMG-RM

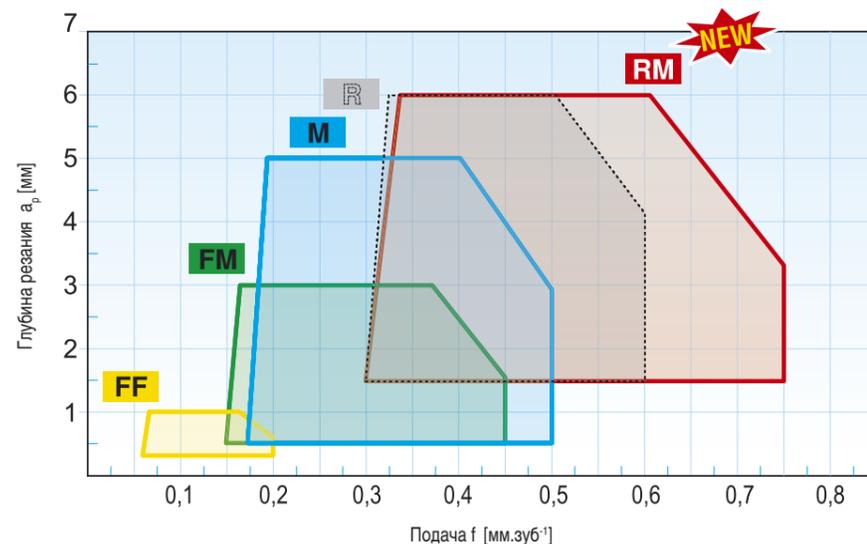


TNMG-RM



WNMG-RM

Диаграмма стружколомания основных геометрий Pramet для пластины CNMG 12



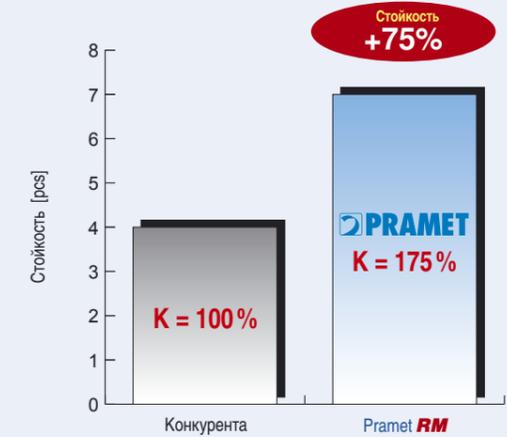
Практические примеры применения новой стружколомающей геометрией RM

ПРИМЕР № 1:

Станок: Токарный станок с ЧПУ
 Модель: SPT 32
 Материал: 50CrMo4 (сталь типа 38XM)
 Операция: черновое точение
 Деталь: зубчатое колесо
 Пластина: CNMG 190612; P25 - от конкурента
 CNMG 190612E-RM; 9230 - от Pramet
 Охлаждение: СОЖ



Режимы резания		Стойкость	Pramet	
Скорость резания	v_c	200	200	м.мин ⁻¹
Подача	f	0,35	0,35	мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a_p	3,5 (0 - 7,5)	3,5 (0 - 7,5)	мм
Стойкость	шт	4	7	деталей

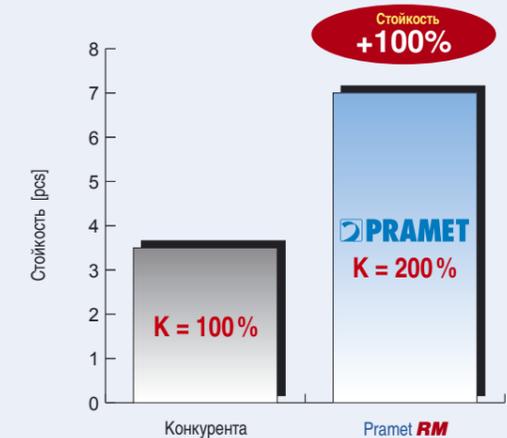


ПРИМЕР № 2:

Станок: Токарно-карусельный станок с ЧПУ
 Модель: 125 NC
 Материал: 42CrMo4 (сталь типа 40ХГМ)
 Операция: черновое точение, обдирка
 Деталь: колесо трамвая
 Пластина: SNMG 190612; P25 - от конкурента
 SNMG 190612E-RM; 9230 - от Pramet
 Охлаждение: СОЖ



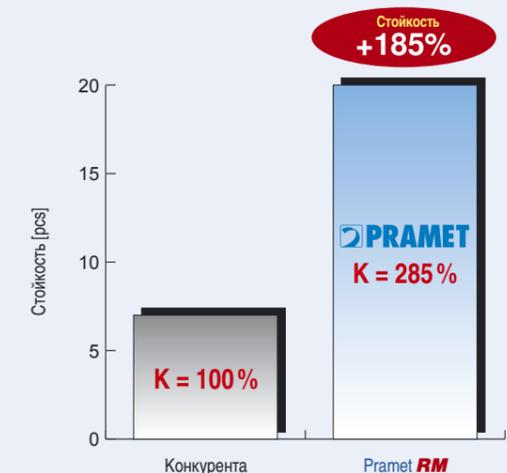
Режимы резания		Стойкость	Pramet	
Скорость резания	v_c	55	55	м.мин ⁻¹
Подача	f	0,8	0,8	мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a_p	3,5	3,5	мм
Стойкость	шт	3,5	7	деталей



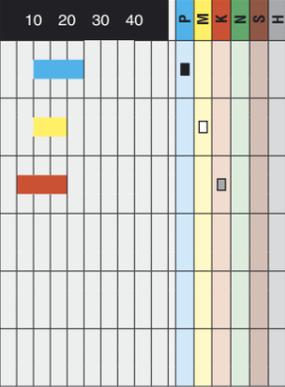
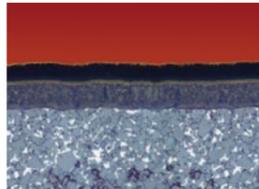
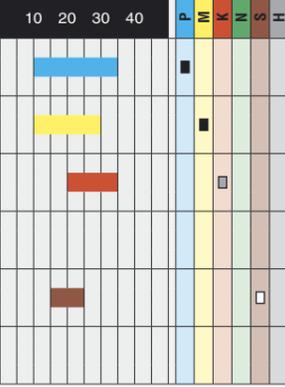
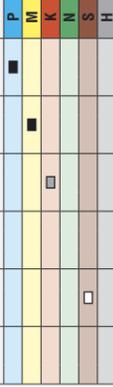
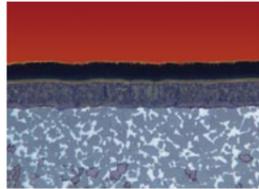
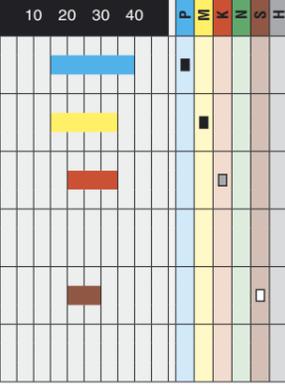
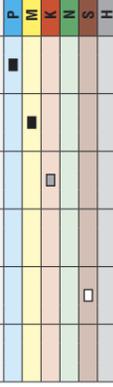
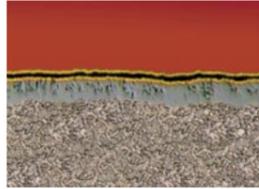
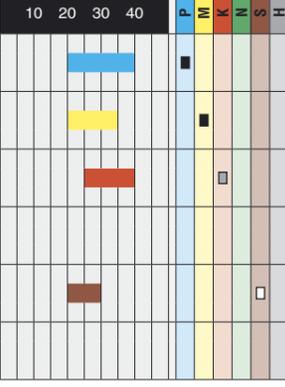
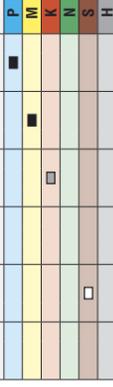
ПРИМЕР № 3:

Станок: Токарный станок с ЧПУ
 Модель: HAAS 30SL TBHE
 Материал: C45 (типа Сталь 45Г)
 Операция: предварительная черновая и окончательная обработка
 Деталь: колесо
 Пластина: WNMG 080408; P25 - от конкурента
 WNMG 080408E-RM; 9230 - от Pramet
 Охлаждение: СОЖ

Режимы резания		Стойкость	Pramet	
Скорость резания	v_c	240	240	м.мин ⁻¹
Подача	f	0,42	0,42	мм.зуб ⁻¹
Глубина резания	a_p	2,0	2,0	мм
Стойкость	шт	7	20	деталей

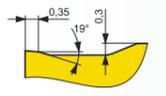
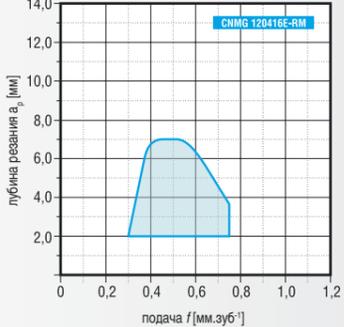


Ассортимент марок твёрдых сплавов для пластин со стружколомом **RM**

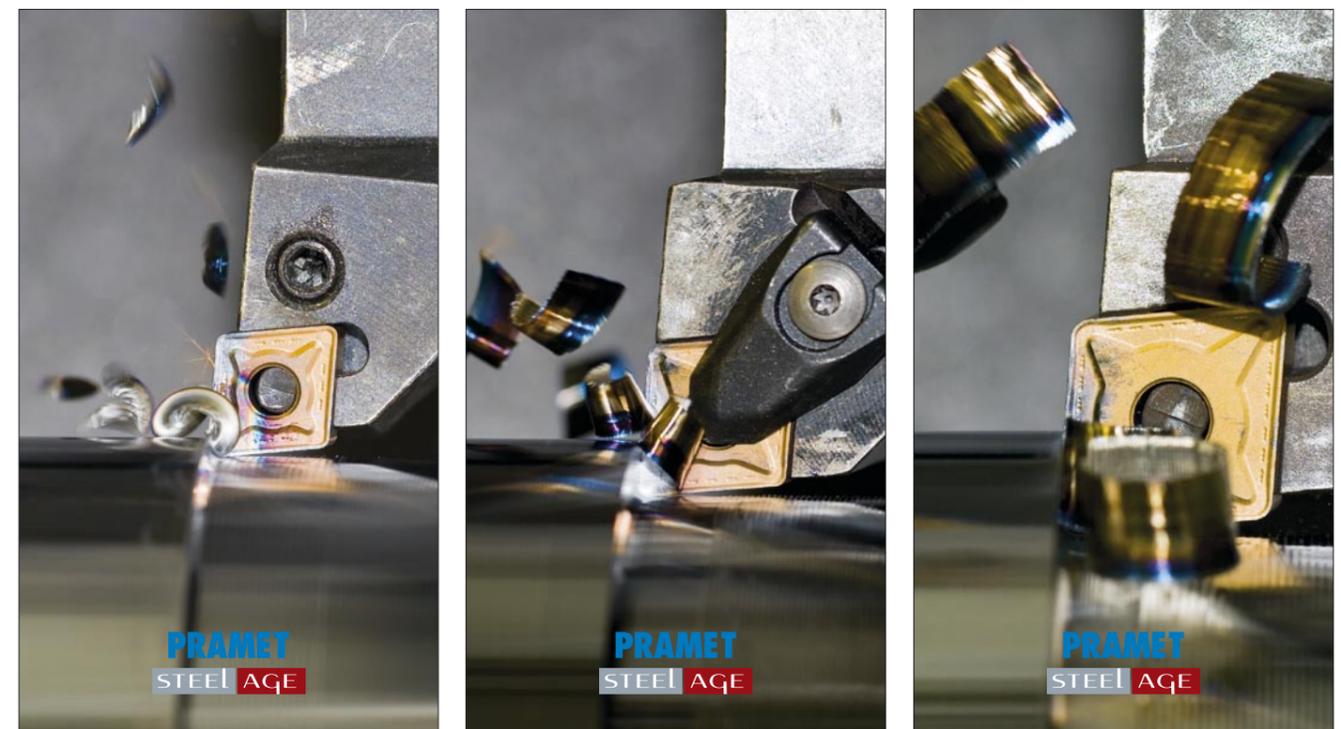
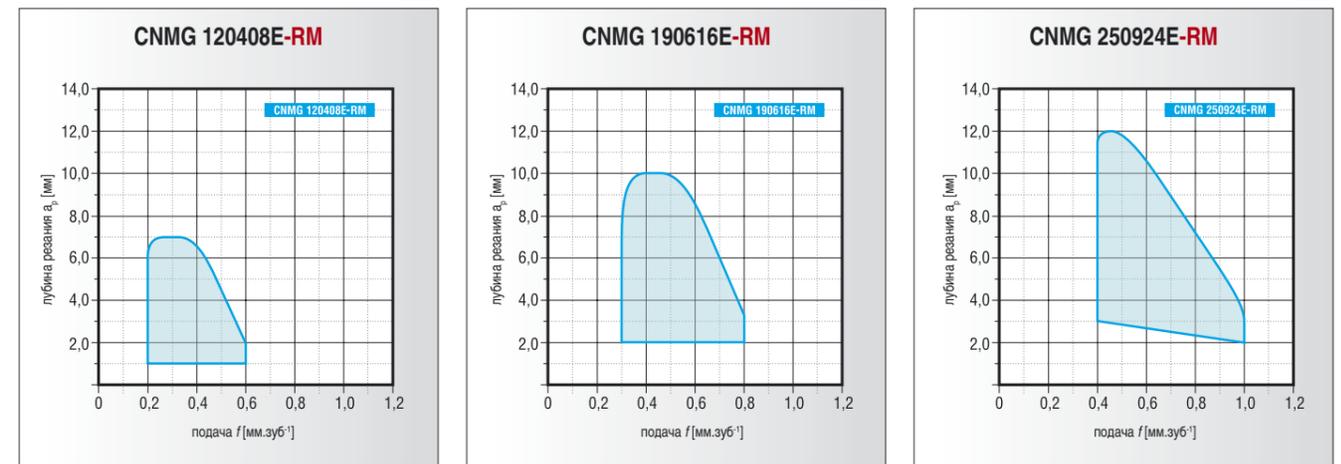
Название сплава и микроструктура	Область применения	Группа обрабатываемого материала	Описание сплава и рекомендуемое применение			
				Точение	Р	М
<p>9210</p> 	<p>10 20 30 40</p> 	<p>Р М К Н С Н</p> 	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - наиболее износостойкий сплав серии 9200 - основа сплава - функционально-градиентный субстрат с относительно низким содержанием Со - покрытие большой толщины MTCVD с функциональным слоем Al_2O_3 - применена технология обработки пластины после нанесения на нее покрытия - рекомендуется использовать для чистового вплоть до чернового точения - рекомендуется применять для обработки материалов групп Р и К, и, условно, материалов группы М - сплав предназначен для работы на высоких скоростях резания - непрерывное и условно прерывистое резание 			
<p>9230</p> 	<p>10 20 30 40</p> 	<p>Р М К Н С Н</p> 	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - наиболее универсальный сплав серии 9200 - функционально-градиентный субстрат (FGM) - современное MT-CVD покрытие средней толщины - специальная технология обработки поверхности пластины - от чистового до чернового точения - обработка материалов групп Р, М, К и, условно, группы S - средние и высокие скорости резания - прерывистое и непрерывное резания 			
<p>9235</p> 	<p>10 20 30 40</p> 	<p>Р М К Н С Н</p> 	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - функционально-градиентный субстрат (FGM) с достаточно высоким содержанием Со - современное MT-CVD покрытие средней толщины - специальная технология обработки поверхности пластины - от полустого до чернового точения - обработка материалов групп Р, М, К и, условно, группы S - средние скорости резания - нестабильные условия резания, прерывисто и непрерывное резание 			
<p>6640</p> 	<p>10 20 30 40</p> 	<p>Р М К Н С Н</p> 	<p>Описание</p> <ul style="list-style-type: none"> - субстрат без кубических карбидов (тип Н) - тонкое покрытие с несущим слоем TiCN, нанесенное методом MT CVD - прежде всего, полустого и чернового точения - главным образом, для материалов группы Р и М, применим также и для группы К и, условно, для S - более низкие и средние скорости резания - прерывистое резание и неблагоприятные условия врезания 			

■ основное применение □ возможное применение □ условное применение

Техническая информация

Геометрия	Фотография	Деталь материал						Диаграмма применения	Описание	Для пластин: CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG
		Точение	Р	М	К	Н	С			
RM	 <p>Профиль режущей кромки</p> 	Р	М	К	Н	С	Н		<ul style="list-style-type: none"> - полустого и чернового точения - основная область применения материалматериалы групп Р, М и К. А именно - точение углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, а также чугунов - дополнительное применение - материалы группы ISO S - условное применение на материалах группы ISO H - непрерывное резание и обработка с ударом 	<p>Диапазон припусков и подач:</p> <p>f_z 0,30 ÷ 0,80 [мм.зуб⁻¹]</p> <p>a_p 1,5 ÷ 7,0 [мм]</p>

диаграммы применения для различных пластин формы CNMG



Ассортимент пластин со стружколомом **RM**

НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Форма пластины	Обозначение пластины	Начальные значения режимов резания											
		P			M			K			S		
		f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]
	CNMG 120408E-RM; 6640	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	125 ÷ 225	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	75 ÷ 135	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	115 ÷ 210	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,2	25 ÷ 65
	CNMG 120408E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	245 ÷ 340	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	145 ÷ 200	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	230 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 120408E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	190 ÷ 320	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	110 ÷ 190	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	180 ÷ 300	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,2	35 ÷ 95
	CNMG 120408E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	160 ÷ 235	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	95 ÷ 140	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	150 ÷ 220	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,2	30 ÷ 70
	CNMG 120412E-RM; 6640	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	115 ÷ 210	0,25 ÷ 0,58	1,5 ÷ 5,3	65 ÷ 125	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	105 ÷ 195	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,2	20 ÷ 60
	CNMG 120412E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	250 ÷ 340	0,25 ÷ 0,58	1,5 ÷ 5,3	150 ÷ 200	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	235 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 120412E-RM; 9230	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	175 ÷ 300	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 5,3	105 ÷ 180	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	165 ÷ 285	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,2	35 ÷ 90
	CNMG 120412E-RM; 9235	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	160 ÷ 230	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 5,3	90 ÷ 135	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 7,0	150 ÷ 215	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,2	30 ÷ 65
	CNMG 120416E-RM; 9210	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	260 ÷ 335	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 5,3	155 ÷ 200	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	245 ÷ 315	—	—	—
	CNMG 120416E-RM; 9230	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	185 ÷ 290	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 5,3	110 ÷ 170	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	175 ÷ 275	0,30 ÷ 0,45	2,0 ÷ 4,2	35 ÷ 85
	CNMG 120416E-RM; 9235	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	170 ÷ 230	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 5,3	100 ÷ 135	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 7,0	160 ÷ 215	0,30 ÷ 0,45	2,0 ÷ 4,2	30 ÷ 65
	CNMG 160608E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	245 ÷ 340	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 6,0	145 ÷ 200	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	230 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 160608E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	185 ÷ 320	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 6,0	110 ÷ 190	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	175 ÷ 300	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,8	35 ÷ 95
	CNMG 160608E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	160 ÷ 235	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 6,0	95 ÷ 140	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 8,0	150 ÷ 220	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,8	30 ÷ 70
	CNMG 160612E-RM; 6640	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	115 ÷ 210	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 6,0	65 ÷ 125	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	105 ÷ 195	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,8	20 ÷ 60
	CNMG 160612E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	250 ÷ 340	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 6,0	150 ÷ 200	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	235 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 160612E-RM; 9230	0,30 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	175 ÷ 280	0,30 ÷ 0,53	1,5 ÷ 6,0	105 ÷ 165	0,30 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	165 ÷ 265	0,30 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,8	35 ÷ 80
	CNMG 160612E-RM; 9235	0,30 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	160 ÷ 225	0,30 ÷ 0,53	1,5 ÷ 6,0	95 ÷ 135	0,30 ÷ 0,70	1,5 ÷ 8,0	150 ÷ 210	0,30 ÷ 0,42	1,5 ÷ 4,8	30 ÷ 65
	CNMG 160616E-RM; 9210	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	255 ÷ 335	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 6,0	150 ÷ 200	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	240 ÷ 315	—	—	—
	CNMG 160616E-RM; 9230	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	175 ÷ 290	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 6,0	105 ÷ 170	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	165 ÷ 275	0,30 ÷ 0,48	2,0 ÷ 4,8	35 ÷ 85
	CNMG 160616E-RM; 9235	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	165 ÷ 230	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 6,0	95 ÷ 135	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 8,0	155 ÷ 215	0,30 ÷ 0,48	2,0 ÷ 4,8	30 ÷ 65
	CNMG 190608E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10	235 ÷ 340	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 7,5	140 ÷ 200	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10,0	220 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 190608E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10	180 ÷ 320	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 7,5	105 ÷ 190	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10,0	170 ÷ 300	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 6,0	35 ÷ 95
	CNMG 190608E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10	155 ÷ 235	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 7,5	90 ÷ 140	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 10,0	145 ÷ 220	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 6,0	30 ÷ 70
	CNMG 190612E-RM; 6640	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10	110 ÷ 210	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 7,5	65 ÷ 125	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10,0	100 ÷ 195	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 6,0	20 ÷ 60
	CNMG 190612E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10	245 ÷ 340	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 7,5	145 ÷ 200	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10,0	230 ÷ 320	—	—	—
	CNMG 190612E-RM; 9230	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10	170 ÷ 300	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 7,5	100 ÷ 180	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10,0	160 ÷ 285	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 6,0	30 ÷ 90
	CNMG 190612E-RM; 9235	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10	155 ÷ 230	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 7,5	90 ÷ 135	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 10,0	145 ÷ 215	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 6,0	30 ÷ 65
	CNMG 190616E-RM; 6640	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10	110 ÷ 195	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 7,5	65 ÷ 115	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10,0	100 ÷ 185	0,30 ÷ 0,48	2,0 ÷ 6,0	20 ÷ 55
	CNMG 190616E-RM; 9210	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10	250 ÷ 335	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 7,5	150 ÷ 200	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10,0	235 ÷ 315	—	—	—
	CNMG 190616E-RM; 9230	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10	175 ÷ 290	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 7,5	105 ÷ 170	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10,0	165 ÷ 275	0,30 ÷ 0,48	2,0 ÷ 6,0	35 ÷ 85
	CNMG 190616E-RM; 9235	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10	155 ÷ 230	0,30 ÷ 0,60	2,0 ÷ 7,5	90 ÷ 135	0,30 ÷ 0,80	2,0 ÷ 10,0	145 ÷ 215	0,30 ÷ 0,48	2,0 ÷ 6,0	30 ÷ 65
	CNMG 250924E-RM; 9210	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15	190 ÷ 255	0,40 ÷ 0,75	2,5 ÷ 11,3	110 ÷ 150	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15,0	180 ÷ 240	—	—	—
CNMG 250924E-RM; 9230	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15	125 ÷ 205	0,40 ÷ 0,75	2,5 ÷ 11,3	75 ÷ 120	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15,0	115 ÷ 190	0,40 ÷ 0,60	2,5 ÷ 9,0	25 ÷ 60	
CNMG 250924E-RM; 9235	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15	120 ÷ 175	0,40 ÷ 0,75	2,5 ÷ 11,3	70 ÷ 105	0,40 ÷ 1,00	2,5 ÷ 15,0	110 ÷ 165	0,40 ÷ 0,60	2,5 ÷ 9,0	20 ÷ 50	
DNMG 110408E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	215 ÷ 275	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 2,5	125 ÷ 165	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	200 ÷ 260	—	—	—	
DNMG 110408E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	170 ÷ 255	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 2,5	100 ÷ 150	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	160 ÷ 240	0,20 ÷ 0,29	1,0 ÷ 2,0	30 ÷ 75	
DNMG 110408E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	140 ÷ 190	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 2,5	80 ÷ 110	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 3,3	130 ÷ 180	0,20 ÷ 0,29	1,0 ÷ 2,0	25 ÷ 55	
DNMG 110412E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	225 ÷ 270	0,25 ÷ 0,45	1,5 ÷ 2,5	135 ÷ 160	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	210 ÷ 255	—	—	—	
DNMG 110412E-RM; 9230	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	160 ÷ 240	0,25 ÷ 0,45	1,5 ÷ 2,5	95 ÷ 140	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	150 ÷ 225	0,25 ÷ 0,36	1,5 ÷ 2,0	30 ÷ 70	
DNMG 110412E-RM; 9235	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	145 ÷ 180	0,25 ÷ 0,45	1,5 ÷ 2,5	85 ÷ 105	0,25 ÷ 0,60	1,5 ÷ 3,3	135 ÷ 170	0,25 ÷ 0,36	1,5 ÷ 2,0	25 ÷ 50	
DNMG 150412E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	210 ÷ 270	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	125 ÷ 160	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	195 ÷ 255	—	—	—	
DNMG 150412E-RM; 9230	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	150 ÷ 240	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	90 ÷ 140	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	140 ÷ 225	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 2,7	30 ÷ 70	
DNMG 150412E-RM; 9235	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	135 ÷ 180	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	80 ÷ 105	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	125 ÷ 170	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 2,7	25 ÷ 50	
DNMG 150608E-RM; 6640	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	105 ÷ 180	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 3,4	60 ÷ 105	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	95 ÷ 170	0,20 ÷ 0,29	1,0 ÷ 2,7	20 ÷ 50	
DNMG 150608E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	210 ÷ 275	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 3,4	125 ÷ 165	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	195 ÷ 260	—	—	—	
DNMG 150608E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	160 ÷ 255	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 3,4	95 ÷ 150	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	150 ÷ 240	0,20 ÷ 0,29	1,0 ÷ 2,7	30 ÷ 75	
DNMG 150608E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	135 ÷ 190	0,20 ÷ 0,36	1,0 ÷ 3,4	80 ÷ 110	0,20 ÷ 0,48	1,0 ÷ 4,5	125 ÷ 180	0,20 ÷ 0,29	1,0 ÷ 2,7	25 ÷ 55	
DNMG 150612E-RM; 6640	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	95 ÷ 165	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	55 ÷ 95	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	90 ÷ 155	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 2,7	15 ÷ 45	
DNMG 150612E-RM; 9210	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	210 ÷ 270	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	125 ÷ 160	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	195 ÷ 255	—	—	—	
DNMG 150612E-RM; 9230	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	150 ÷ 240	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	90 ÷ 140	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	140 ÷ 225	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 2,7	30 ÷ 70	
DNMG 150612E-RM; 9235	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	135 ÷ 180	0,25 ÷ 0,53	1,5 ÷ 3,4	80 ÷ 105	0,25 ÷ 0,70	1,5 ÷ 4,5	125 ÷ 170	0,25 ÷ 0,42	1,5 ÷ 2,7	25 ÷ 50	
DNMG 150616E-RM; 9210	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	220 ÷ 265	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 3,4	130 ÷ 155	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	205 ÷ 250	—	—	—	
DNMG 150616E-RM; 9230	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	150 ÷ 230	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 3,4	90 ÷ 135	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	140 ÷ 215	0,30 ÷ 0,45	2,0 ÷ 2,7	30 ÷ 65	
DNMG 150616E-RM; 9235	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	140 ÷ 185	0,30 ÷ 0,56	2,0 ÷ 3,4	80 ÷ 110	0,30 ÷ 0,75	2,0 ÷ 4,5	130 ÷ 175	0,30 ÷ 0,45	2,0 ÷ 2,7	25 ÷ 55	
SNMG 120408E-RM; 6640	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	135 ÷ 240	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	80 ÷ 140	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	125 ÷ 225	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,2	25 ÷ 70	

Ассортимент пластин со стружколомом **RM**

НАЧАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Форма пластины	Обозначение пластины	Начальные значения режимов резания											
		P			M			K			S		
		f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]	f [мм.зуб ⁻¹]	a _p [мм]	v _c [м.мин ⁻¹]
	SNMG 120408E-RM; 9210	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	260 ÷ 360	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	155 ÷ 215	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	245 ÷ 340	—	—	—
	SNMG 120408E-RM; 9230	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	200 ÷ 340	0,20 ÷ 0,38	1,0 ÷ 5,3	120 ÷ 200	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	190 ÷ 320	0,20 ÷ 0,30	1,0 ÷ 4,2	40 ÷ 100
	SNMG 120408E-RM; 9235	0,20 ÷ 0,50	1,0 ÷ 7,0	170 ÷ 250	0,20								